Cena 20 gr.

Nr. 9 Opłata pocztowa uiszczona ryczałtem. Rok IV

RZEMIOSŁO

TYGODNIK

Organ Związku Izb Rzemieślniczych Rzeczypospolitej Polskiej

REDAKCJA I ADMINISTRACJA WARSZAWA, UL. MAZOWIECKA 1 m. 4, TEL. 665-57

KONTO P. K. O. 6066

Warszawa, niedziela dn. 3 marca 1935 r.

Rada Związku Izb Rzemieślniczych R.P.

Dnia 7 marca 1935 r. poraz pierwszy w dziejach rzemiosła polskiego wogóle, obradować będzie najwyższa instancja Rzemieślniczego Samorządu Gospodarczego, a mianowicie Rada Związku Izb Rzemieślniczych Rzeczypospolitej Polskiej. Od tego znamiennego momentu wszystkie ogniwa Samorządu związane u góry Radą Związku Izb, rozpoczynają jednolitą, skoordynowaną pracę w zakresie swych uprawnień a ustawa o Izbach Rzemieślniczych i ich Związku z dnia 27 października 1933 r. staje się żywem ciałem przystosowanem do nowoczesnych form ustrojowo-gospodarczych.

Z jakiegokolwiek punktu widzenia ocenialibyśmy ewolucję norm prawno-organizacyjnych i gospodarczych rzemiosła musielibyśmy dojść do niespornego wniosku, że z dniem 7 marca 1935 r. rozpoczyna się nowy niezmiernej wagi okres w dziejach rzemiosła polskiego. Konstrukcja gmachu jest gotowa. U dołu masy rzemieślnicze, krzepnące coraz bardziej w procesie konsolidacji zamierzeń i czynów, coraz bardziej świadome zadań i celów, do których dążą — to fundament. Nad nim pierwsze wiązania: cechy i stowarzyszenia rzemieślnicze, jako spoidła o charakterze wybitnie społecznym; dalsza nadbudowa to Izby Rzemieślnicze z obszernym ich zakresem działania, wiążące rzemiosło w grupy regjonalne; tutaj obok innych, zarysowują się zupełnie wyraźnie zagadnienia ściśle gospodarcze, jako integralna część programu działania. Nabierają one pełnego wyrazu w statucie następnego ogniwa organizacyjnego, mianowicie Związku Izb Rzemieślniczych Rzeczypospolitej Polskiej. Rozporządzenie Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 7 grudnia 1933 r. o nadaniu statutu Związkowi Izb w punkcie 3-im statutu ujmuje zadania Związku między innemi w 3 ogólne grupy: gospodarczą (kredyty, cła, eksport, import, traktaty, konwencje międzynarodowe, komunikacja i taryfy przewozowe), ustawodawstwa (ustawodawstwo przemysłowe, społeczne, spółdzielcze, podatkowe) i oświatową (szkolnictwo zawodowe). To statutowe uszeregowanie zadań Związku w statucie nie jest przypadkowe. Ciężki okres gospodarczy, jaki obecnie przeżywamy siłą aktualności wysunął kompleks zagadnień gospodarczych na pierwszy plan; tą samą intencją kierował się również ustawodawca, rozszerzając dotychczasowe kompetencje i uprawnienia Izb Rzemieślniczych w zakresie gospodarczym.

Ukoronowaniem Samorządu Rzemieślniczego jest Rada Związku Izb Rzemieślniczych. Przyjrzyjmy się statutowemu zakresowi działania Rady, sprecyzowanemu w paragrafie 4-ym statutu Związku Izb Rzemieślniczych. Pierwszy ustęp tego paragrafu opiewa: „do zakresu działania Rady Związku należy uchwalenie planu działalności Związku, zatwierdzanie rocznego sprawozdania rachunkowego, powzięcie uchwał dotyczących nabycia lub zbycia nieruchomości, ustalenie opłat za korzystanie z urządzeń i instytucji Związku, rozpatrywanie wniosków Zarządu i Komisji rewizyjnej, uchwalanie statutu służbowego pracowników biura Związku, uchwalanie regulaminu zebrań Rady, Zarządu, Komisji Rewizyjnej i wybór 3 kandydatów na Dyrektora Związku.

Redakcja tego ustępu nie odznacza się taką przejrzystością, jak to miało miejsce w odniesieniu do Związku Izb. Zszeregowano tu dość chaotycznie zadania o charakterze administracyjnym, jak zatwierdzenie sprawozdania rachunkowego, powzięcie uchwał, dotyczących nabycia lub zbycia nieruchomości, ustalanie opłat za korzystanie z urządzeń i instytucyj Związku i t. d., z grupą zagadnień o znaczeniu zasadniczem i istotnem. Do grupy tej należy niewątpliwie i uchwalanie planu działalności Związku oraz rozpatrywanie wniosków Zarządu.

Jeżeli chodzi o punkt pierwszy, to Rada uchwalając plan działalności Związku jest miarodajnym regulatorem nastawienia prac całego samorządu rzemieślniczego, zważywszy wzajemne relacje organizacyjno-gospodarcze Związku z Izbami Rzemieślniczemi Rada jest tu głównym sztabem, który ustala plan operacyjny, polecając jego wykonanie podległym sobie organom. Jest to zresztą normalny zakres działania i programu każdej Rady w tej czy innej dziedzinie życia publicznego.

Natomiast punkt 2-gi: rozpatrywanie wniosków Zarządu Związku jest wagi niezmiernie doniosłej, ale

nastręczać może różne wątpliwości w kwalifikowaniu i merytorycznej ocenie zagadnienia. Bezsporną bowiem trudność nasuwa kwestja rozgraniczenia i oceny ciężaru gatunkowego problemu, a co za tem idzie, formy wystąpienia na zewnątrz. Linja demarkacyjna, któraby wyraźnie oddzielała kompetencje w tym zakresie Rady i Związku, nie została nawet w najogólniejszych zarysach uwzględniona w statucie i zresztą nie można się temu dziwić; linję taką musi wytknąć samo życie. Ono tylko w łańcuchu doświadczeń utrwali, jakie zagadnienia można wysuwać na zewnątrz w imieniu tylko Związku, a jakie wspólnie i Rady i Związku. Narazie probierzem może być zasada, że Rada wysuwa postulaty wszechstronnie opracowane, uzgodnione przez samo rzemiosło i samorząd, które dojrzały w pełni do nadania im dalszego biegu w drodze ustawodawczej względnie ustawodawczo-nowelizacyjnej lub rozporządzeń szczególnej wagi; inne zagadnienia leżałyby już tylko w kompetencji samego Związku Izb.

Z chwilą uruchomienia Rady Związku Izb, której zebranie zwyczajne w myśl statutu ma się odbywać najmniej raz w roku, nadzwyczajne zaś na skutek uchwały Zarządu Związku, na żądanie Ministra Przemysłu i Handlu lub wniosku więcej niż połowy członków Rady albo Izb Rzemieślniczych, instytucja Zjazdu Prezesów i Dyrektorów, która dotąd pełniła niejako zastępczo funkcje Rady, traci swe zwyczajowe znaczenie. Nie znaczy to, by miała ona zniknąć bezpowrotnie. Może ona w dalszym ciągu funkcjonować z niewątpliwym pożytkiem dla całokształtu zagadnień, jednak jej rola musiałaby siłą faktów ograniczyć się do charakteru doradczego. To też dla zaakcentowania uszczuplenia uprawnień, należałoby może zmienić jej nazwę na „Konferencja Prezesów i Dyrektorów Izb Rzemieślniczych".

Regulamin zebrań Rady Związku, Zarządu i Komisyj Związku Izb Rzemieślniczych Rzeczypospolitej Polskiej uchwalony przez Zarząd Związku dnia 25 stycznia 1934 r. w punkcie 6 ustala co następuje:

„Z przebiegu zebrania Rady sporządza się protokuł w ten sposób, by dawał możliwie dokładne odzwierciadlenie obrad, a w szczególności by zawierał powzięte uchwały z podaniem przy każdej uchwale liczby głosów „za" i „przeciw". Nieodłączną część protokułu stanowi porządek obrad i lista obecnych na posiedzeniu członków Rady. Protokuł zebrania Rady winien być podpisany przez przewodniczącego Rady i Dyrektora Związku".

Paragraf ten ma swoją specjalną wymowę. Oznacza on bowiem, że protokuł z zebrania Rady, który w normalnym biegu rzeczy przedłożony będzie do wglądu władzom nadzorczym, będzie przedmiotem szczególnych badań, mających na celu stwierdzenie, w jaki sposób kształtowała się opinja Rady zarówno pod względem liczby głosów „za" i „przeciw", jak i regjonalnego pochodzenia tych głosów. Moment ten odegra niewątpliwie poważną rolę przy kwalifikowaniu stopnia dojrzałości postulatów, a co za tem idzie zaważy na decyzji czynników miarodajnych w zakresie ich realizacji.

I dlatego rzeczą niezmiernie pożądaną byłoby, aby Rada wynosiła uchwały możliwie jednomyślnie, jeżeli zaś byłoby to nieosiągalne, przynajmniej znaczną większością głosów. Znając skład Rady Związku, wytrawność, doświadczenie, dojrzałość i oddanie się sprawie ogólnej jej członków, należy mieć przekonanie, że w znakomitej większości przypadków uchwały Rady zbliżone będą do pierwszego z obu wymienionych typów.

Z tą wiarą i w głębokiem przekonaniu owocności obrad dla idei, która nam wszystkim przyświeca, a mianowicie odrodzenia i rozkwitu rzemiosła w Polsce, witamy pierwszy w dziejach Polski Zjazd Rady Związku Izb Rzemieślniczych Rzeczypospolitej Polskiej i życzymy: „quod felix, faustum, fortunatumque sit!" *).

W. G.

*) Uroczysta formuła, wypowiadana przez przewodniczącego senatu starorzymskiego podczas otwarcia obrad, która oznacza: oby były one szczęśliwe, pomyślne i owocne.

Z IV posiedzenia Zarządu Związku Izb Rzemieślniczych R. P.

Program obrad IV-go posiedzenia Zarządu Związku Izb Rzemieślniczych Rzeczypospolitej Polskiej które odbyło się pod przewodnictwem Prezesa-Posła Antoniego Snopczyńskiego podaliśmy w poprzednim numerze „Rzemiosła". Obecnie podajemy skrót przebiegu obrad, podkreślając momenty najbardziej istotne.

Po wysłuchaniu sprawozdania Komisji Rewizyjnej, przyjęciu sprawozdania rachunkowego za m-c styczeń, Zarząd załatwił szereg spraw mniejszej wagi, poczem przeszedł do dyskusji **nad rozgraniczeniem rzemiosł cukierniczego i piekarskiego**. Po obszernej dyskusji Zarząd jednomyślnie uchwalił:

1) zmienić uchwałę Zarządu z dn. 11 i 12 grudnia 1934 r. w części dotyczącej definicji pieczywa, wyrobów cukierniczych i wyrobów z ciasta, ustalonych na podstawie pp. 2, 3 i 4 par. 2 rozporządzenia Ministra Opieki Społecznej z dn. 23 stycznia 1934 r. o dozorze nad wyrobem i obiegiem mąki i wyrobów mącznych (Dz. U. R. P. z 1934 r. Nr. 15 poz. 120).

2) przyjąć za podstawę rozgraniczenia zakresu uprawnień rzemiosła piekarskiego i cukierniczego, pismo okólne Pomorskiego Urzędu Wojewódzkiego do podległych mu władz z dn. 23 kwietnia 1934 r. N. K. R. 2/6 następującej treści:

„W sprawie powstania na tamtejszym terenie sporu między rzemiosłem cukierniczem a piekarskiem co do ich uprawnień w dziedzinie wykonywana poszczególnych wyrobów, podaję jako materjał orjentacyjny do wiadomości poniższe wskazówki w tej sprawie, opracowane na podstawie wyników zwołanych przez Izbę Rzemieślniczą w Grudziądzu dwóch konferencyj na ten temat.

Rzemiosło cukiernicze jest uprawnione do wyrobu wszelkich ciast deserowych, tortów, ciast kruchych, wafli, wyrobów z cukru, marcepanu, pączków, faworków, sękaczy, czekolady, ciast tak z zaprawą owocową jak owocowych wogóle, lodów i napojów chłodzących, keksów, herbatników czyli wszystkich wyrobów, w których przeważa nie mąka lecz inne surowce jak cukier, miód, masło, mak, mleko, migdały, owoce i przyprawy korzenne.

Natomiast piekarze uprawnieni są do wyrabiania i wypiekania chleba i wszelkiego rodzaju bułek zwykłych i obsypywanych makiem

t. zw. amerykanek, wodnych obwarzanków, roksów, placków zwykłych, hałek, babek drożdzowych i zwykłych. Wszystkie zaś inne artykuły wchodzące w zakres wyrobów mącznych a powyżej nie wyliczone, których dokładne zakwalifikowanie do jednego z wyżej wymienionych zawodów jest niemożliwe ze względu na trudności przeprowadzenia ścisłej granicy pomiędzy wyrobami obu tych zawodów, mogą być wyrabiane tak przez cukierników jak i przez piekarzy".

3) Wystąpić do Ministerstwa Przemysłu i Handlu o ustalenie w drodze wydania zarządzenia wyjaśniającego rozgraniczenie uprawnień rzemiosła piekarskiego i cukierniczego zgodnie z pkt. 2 niniejszej uchwały, przesyłając jednocześne zaadresowany do Pana Ministra Przemysłu i Handlu za pośrednictwem Związku Izb Rzemieślniczych Rzeczypospolitej Polskiej memorjał Komitetu Wykonawczego Zjazdu Delegatów Zawodu Cukierniczego R. P.

4) Przed wykonaniem niniejszej uchwały sprawę niniejszą poddać decyzji najbliższej Rady Związku Izb Rzemieślniczych Rzeczypospolitej Polskiej".

W związku z zaproszeniem Pana Prezesa Związku na Walny Zjazd Kupców Polskich zamieszkałych we Francji, który odbędzie się dn. 31 marca w Lens, Zarząd postanowił uznać wyjazd Prezesa do Francji za konieczny i sprawy z tem związane zlecić do załatwienia Prezesowi i Dyrektorowi Zarządu.

Wnioski **o zaliczenie do rzemiosł przemysłu wędzarniano - marynatowego oraz wyrobu szelek i podwiązek** — Zarząd załatwił negatywnie, natomiast postanowił wystąpić do Ministerstwa Przemysłu i Handlu o zaliczenie do rzemiosł hafciarstwa (tamburarstwa) i bieliźniarstwa.

W sprawie dokonywania kontroli warsztatów rzemieślniczych przez Izby Rzemieślnicze — postanowiono wysłać do Izb Rzemieślniczych wyjaśnienie, że ani ustawa przemysłowa ani rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej o Izbach Rzemieślniczych i ich Związku nie dają Izbom Rzemieślniczym prawa do żądania w warsztatach rzemieślniczych okazywania kart rzemieślniczych i że tego rodzaju kontrolę Izby Rzemieślnicze mogłyby spełniać tylko wtedy, gdyby nadane im było to uprawnienie, a to w myśl ust. 2 art. 3 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej Polskiej o Izbach Rzemieślniczych i ich Związku.

Niezależnie od powyższej uchwały Zarząd Związku Izb, doceniając znaczenie takich uprawnień, uchwalił jednogłośnie:

„zwrócić się do Ministerstwa Przemysłu i Handlu z prośbą o wyjednanie rozporządzenia upoważniającego Izby Rzemieślnicze do przeprowadzenia wspomnianej kontroli warsztatów rzemieślniczych przez Izby Rzemieślnicze".

W sprawie projektów ministerjalnych dotyczących cechów Zarząd uchwalił upoważnić Prezesa i Dyrektora Związku do wyłonienia Komisji trzech w celu przepracowania wspomnianych projektów, która odpowiednie wnioski przedstawi na następnem posiedzeniu Zarządu.

Następnie przystąpiono do dyskusji **nad projektem regulaminów Komisyj Egzaminacyjnych przy Izbach Rzemieślniczych**. W rezultacie Zarząd zaaprobował projekty regulaminów przedstawione przez Dyrektora Związku i uchwalił przedstawić Radzie Związku wnioski:

1) o uchwalenie ich w redakcji Biura Związku, 2) o upoważnienie Zarządu do wystąpienia do Ministerstwa Przemysłu i Handlu z prośbą o polecenie władzom przemysłowym wojewódzkim uznania tych regulaminów jako typowych przy zatwierdzeniu nowych regulaminów uchwalonych przez Izby Rzemieślnicze, 3) o powzięcie następującej uchwały: „Rada Związku Izb Rzemieślniczych Rzeczypospolitej Polskiej wyraża życzenie, aby egzaminy czeladnicze i mistrzowskie były jaknajczęściej wizytowane przez przedstawicieli Związku Izb Rzemieślniczych Rzeczypospolitej Polskiej i w tym przypadku przedstawicielom Związku Izb przysługiwałyby wszystkie prawa członków Komisyj.

W sprawie uregulowania w drodze ustawowej podstaw ustrojowych i finansowych szkolnictwa dokształcającego postanowiono przedłożyć Radzie Związku Izb Rzemieślniczych Rzeczypospolitej Polskiej wniosek o upoważnienie Związku do czynienia dalszych starań w celu spowodowania:

1) uregulowania spraw ustrojowych szkolnictwa zawodowego w drodze oddzielnej ustawy względnie rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej, 2) uregulowania w drodze ustawodawczej sprawy rozłożenia ciężarów finansowych w zakresie zakładania i utrzymywania szkół dokształcających zawodowych w sposób jednolity między Samorząd terytorjalny a Skarb Państwa. Ponadto na wniosek Prezesa Zarządu uchwalono opracować specjalny memorjał w sprawie 25% dodatku do patentów przemysłowych na rzecz szkolnictwa dokształcającego zawodowego.

W dalszym ciągu Zarząd wypowiedział się za koniecznością wystąpienia do zainteresowanych Ministerstw **o znowelizowanie** rozporządzenia o przepisach sanitarnych dla zakładów fryzjerskich i golarskich. Wnioski w sprawie pracy w niedziele i święta postanowiono przedłożyć Radzie Związku Izb Rzemieślniczych Rzeczypospolitej Polskiej dla powzięcia odpowiedniej uchwały. Rada Związku wypowie się również w sprawie rozpoczęcia **akcji o utworzenie funduszu kulturalno-oświatowego rzemiosła.**

Następnie Dyrektor Związku złożył sprawozdanie **z prac Centralnej Komisji Przywozowej,** której jest członkiem. Zarząd zatwierdził następujące opłaty za opinjowanie podań o przywóz towarów zakazanych dla przywozu: od podania wartości towaru do 1000 zł. zł. 5. do 10.000 zł. — zł. 10; do 50.000 zł. 20, ponad 50.000 zł. 30. od uwierzytelnienia dokumentu 1 zł.

Przyjąwszy do wiadomości **powstanie Komisji Obuwiowej przy Związku Izb** oraz skład jej Prezydjum z pp. P. Nowickim, jako przewodniczącym, J. Markiem i D. Łazowskim jako v. przewodniczącymi oraz p. P. Garczyńskim jako Sekretarzem, Zarząd uznał rezolucje uchwalone przez Komisję dn. 4 lutego b. r. za celowe a następnie postanowił wstawić na porządek dzienny obrad najbliższego posiedzenia Rady Związku **sprawę położenia w zawodach szewskim i cholewkarskim** z prośbą o przyjęcie przez Radę uchwał w myśl rezolucyj Komisji Obuwianej. Zarząd przekazał Prezesowi i Dyrektorowi podjęcie już obecnie starań u władz w sprawie uregulowania stosunków gospodarczych w zawodach szewskim i cholewkarskim.

W ostatnim punkcie porządku dziennego omawiano obszernie sprawę **udziału rzemiosła w tegorocznych Targach Poznańskich**. Oceniając wielkie znaczenie Targów Poznańskich Zarząd postanowił

powołać do życia Ogólno-polski Komitet Rzemieślniczy dla Targów pod honorowem przewodnictwem Pana Prezesa Posła Antoniego Snopczyńskiego. Na przewodniczącego Komitetu powołano Dyrektora Związku p. Bolesława Sikorskiego, na członków pp. Dr. Roberta Jahodę-Żółtowskiego, Antoniego Szmalenberga, Edmunda Berbatowicza, S. Glocera, Juljana Altmana i po 2 członków Zarządu 17 Izb Rzemieślniczych. Skład osobowy Komitetu Wykonawczego ustalili Prezes Zarządu i Dyrektor Związku. Zarząd Związku uchwala zwrócić się do Izb Rzemieślniczych aby powołały Komitety przy Izbach, których zadaniem będzie propaganda udziału w Targach oraz udzielenie pomocy wystawcom rzemieślnikom w zakresie organizacji i wystąpienia na Targach.

Udział przedstawicieli rzemiosła w Sądach Pracy

W N-rze 7 Dziennika Ustaw z dn. 8 lutego r. b. zostały ogłoszone rozporządzenia wykonawcze do rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 24 października 1934 r., zawierającego prawo o sądach pracy (Dz. U. Nr. 95, poz. 854), w sprawie powoływania i wyznaczania ławników sądów pracy oraz ławników sądów okręgowych do udziału w posiedzeniach sądu pracy i sądu okręgowego oraz o należnościach osób, pełniących funkcje ławników i ich zastępców.

Normując szczegółowo odnośne postanowienia prawa o sądach pracy cytowane rozporządzenia zgodnie z duchem tego prawa rozwijają zasadę współpracy czynnika obywatelskiego i zawodowego z organami władz sądowych w zakresie wyrokowania w zatargach, wynikających ze stosunku pracy, nauki zawodowej i z tytułu należenia do instytucyj ubezpieczeń społecznych.

Postulaty rzemieślniczego samorządu gospodarczego, wyrażone w swoim czasie w memorjale do Ministerstwa Sprawiedliwości (o czem mowa w N-rze 41/34 r. „Rzemiosła") i uwzględnione w rozporządzeniu Prezydenta o sądach pracy, znalazły w ten sposób wyraz konkretny w postanowieniach wymienionych rozporządzeń, normujących powoływanie i współudział przedstawicieli samorządu rzemieślniczego narówni z Izbami Przemysłowo-Handlowemi.

Rozporządzenie Ministra Sprawiedliwości, Ministra Opieki Społecznej, Ministra Przemysłu i Handlu oraz Ministra Spraw Wewnętrznych z dnia 19 stycznia 1935 r. **w sprawie powoływania ławników i zastępców ławników sądu pracy i sądów okręgowych** (Dz. Ust. Nr. 7 poz. 36) postanawia, że:

Minister Sprawiedliwości wzywa w drodze obwieszczenia, ogłoszonego w „Monitorze Polskim", aby właściwe 1) **izby przemysłowo-handlowe,** 2) **izby rzemieślnicze** oraz 3) **stowarzyszenia zawodowe** a) pracodawców, niereprezentowanych w tych izbach i b) pracowników, czynne w okręgu danego sądu pracy, przedstawiły w oznaczonym terminie listy kandydatów na ławników i zastępców ławników sądu pracy i sądu okręgowego.

Wezwania powyższego dokonywa się po raz pierwszy niezwłocznie po ustanowieniu sądu pracy, a następnie co 3 lata conajmniej na 2 miesiące przed upływem okresu, na który byli powołani ławnicy w poszczególnym okręgu sądu pracy.

Termin do przedstawienia list kandydatów nie może być krótszy

Położenie rzemiosła szewskiego i drogi jego ratunku

(Dokończenie)

Te względy sprawiają, że zbyt obuwia „miarowego" stale maleje, a wyłania się konieczność produkcji „na skład". Ta ewolucja na rynku konsumcyjnym pociąga za sobą wzrost chałupnictwa. Jesteśmy świadkami kurczenia się warsztatów rzemieślniczych. Odsetek warsztatów, w których pracuje tylko właciciel bez pomocy, jest zatrważająco wielki (83,4%, w miastach i 93,7% w gminach wiejskich). Z jednej strony wywołane to zostało utratą kapitałów obrotowych przez rzemieślników szewców, co szacować można na sumę 80 miljonów złotych, a z drugiej chęcią uniknięcia zbyt wysokich danin publicznych i świadczeń socjalnych. Tym sposobem rzemiosło szewskie w dziale produkcji spychane jest coraz bardziej do rzędu chałupnictwa, finansowanego przez zasobniejszych nakładców. Wprawdzie istnieje u nas typ rzemieślnika-nakładcy, lecz są to objawy sporadyczne, gdyż większość nakładców rekrutuje się z pomiędzy kupiectwa i to w dodatku najczęściej anonimowego.

Nakładca, spotykany szczególniej często właśnie w przemyśle obuwianym jest głównym czynnikiem, powodującym pauperyzację. Ideałem byłoby, gdyby ten typ zniknął zupełnie. Jeżeli chodzi o typ nakładcy rzemieślnika, to dążyć się winno do powrotu do poprzedniego układu, to znaczy, do rozwoju z powrotem większych warsztatów rzemieślniczych, które dziś zanikają. Natomiast typ nakładcy kupca jest pozostałością po stosunkach przedwojennych, głównie byłego zaboru rosyjskiego. Utrata odleglejszych rynków zbytu, utrata wreszcie większych dostaw (np. dla wojska), które przed wojną stanowiły poważny odsetek zatrudnienia dla szewstwa we wszystkich trzech zaborach, sprawiły, że również i typ nakładcy kupca skarłowaciał, stając się czynnikiem destrukcyjnym na rynku wewnętrznym. Działalność nakładców spowodowała stopniowe zacieranie się granicy pomiędzy samoistnym rzemieślnikiem a chałupnikiem. Dziś, poza pewnemi nielicznemi ośrodkami prowincjonalnemi, typ chałupnika, w ścisłem tego słowa znaczeniu już nie istnieje. To, co potocznie może nazywa się chałupnictwem, jest tylko skarłowaciałem i spauperyzowanem rzemiosłem.

Czysty typ chałupnika przeradza się coraz bardziej w typ chałupnika—naprawiacza.

Zasadniczo odróżniamy w szewstwie następujące typy:

1) Wytwórcy i kupca, o którym powyżej była mowa, a który to typ zakwalifikowaliśmy jako dodatni.

2) Kupca i naprawiacza, który to typ jest już skarłowaceniem typu wytwórcy i kupca, a więc tracącego stopniowo cechy dodatnie.

niż 14 dni. Liczy się on od daty ogłoszenia obwieszczenia w „Monitorze Polskim".

Listy kandydatów na ławników i zastępców ławników winny być sporządzone oddzielnie dla sądów pracy i oddzielnie dla sądu okręgowego.

Minister sprawiedliwości po dokonaniu powołania ławników i zastępców ławników ogłasza w „Monitorze Polskim" listę, zawierającą nazwiska i miejsce zamieszkania wszystkich ławników i ich zastępców.

Rozporządzenie powyższe weszło w życie z dniem 8-ym lutego 1935 r. i uchyliło dotychczas obowiązujące w tej sprawie rozporządzenie z dnia 30.XI. 1928 r. (Dz. U. Nr. 98 poz. 867).

Na podstawie Rozporządzenia Ministra Sprawiedliwości i Ministra Opieki Społecznej z dnia 19 stycznia 1935 r. **w sprawie wyznaczania ławników sądów pracy oraz ławników sądów okręgowych do udziału w posiedzeniach sądu pracy i sądu okręgowego** (Dz. Ust. Nr. 7 poz. 37) przewodniczący sądu pracy oznacza zgóry na czas odpowiedni, nie dłuższy niż trzymiesięczny, terminy posiedzeń sądu pracy, dla rozpoznania spraw poszczególnych grup pracowników umysłowych, fizycznych lub rolnych i ustanawia dla każdego posiedzenia imienny skład kompletu sądzącego, wyznaczając prócz ławników podwójną liczbę zastępców ławników. Listy kompletów posiedzeń powinny uwzględniać we właściwej kolejności wszystkich ławników i zastępców ławników, mianowanych dla danego sądu.

Kolejność udziału w posiedzeniach ławników, mieszkających poza siedzibą sądu pracy, winna być wyznaczona w taki sposób, aby nie byli zmuszeni zbyt często w jednym miesiącu udawać się do siedziby sądu pracy.

Lista kompletów posiedzeń winna być najmniej na 10 dni przed terminem pierwszego posiedzenia, nią objętego, doręczona wszystkim ławnikom, których współudział w posiedzeniach jest w niej zapowiedziany.

Doręczenie listy kompletów posiedzeń stanowi dla poszczególnych ławników wezwanie do przybycia w te dni na posiedzenia.

Jeżeli ławnik nie może przybyć lub wziąc udziału w danej sprawie, powinien o tem niezwłocznie zawiadomić przewodniczącego sądu pracy.

Ławnik obowiązany jest o każdej zmianie swego zamieszkania oraz o utracie charakteru reprezentanta tej grupy, z której był powołany, zawiadomić przewodniczącego sądu pracy w przeciągu trzech dni.

Przepisy powyższe mają odpowiednie zastosowanie przy wyznaczaniu ławników do udziału w posiedzeniach sądów okręgowych i odnoszą się również do zastępców ławników.

Omawiane rozporządzenie wprowadza w § 11 nowe postanowienie, dotyczące udziału ławników w sesjach pojednawczych.

Ławników do udziału w sesjach pojednawczych wyznacza przewodniczący sądu pracy według własnego uznania z pośród ławników lub zastępców ławników danego sądu pracy, odznaczających się znajomością zasad postępowania sądowego oraz posiadających dostateczne wyrobienie życiowe i inne niezbędne kwalifikacje do prowadzenia postępowania pojednawczego.

Przewodnictwo na kompletach sesyj pojednawczych powinno być w sposób równomierny poruczane ławnikom z obu grup, pracodawców i pracowników.

Rozporządzenie powyższe weszło w życie z dniem ogłoszenia, uchylając równocześnie rozporządzenie Ministra Sprawiedliwości i Ministra Pracy i Opieki Społecznej

---

3) Wytwórcy i naprawiacza, który jako tako utrzymuje się jeszcze na powierzchni, ale stojący już na pograniczu spauperyzowania.

4) Naprawiacza, typ spauperyzowany.

5) Chałupnika, typ również spauperyzowany.

6) Chałupnika, — naprawiacza, a więc typ nielegalnego rzemieślnika.

To rozbicie na tyle różnych typów nie może być poczytywane za postępującą specjalizację, ale wręcz odwrotnie, dowodzi tylko istnienia zaburzeń strukuralnych. Racjonalnym podziałem byłby bowiem podział na dwa zasadnicze typy: wytwórcy i naprawiacza, a dopiero wewnątrz typu pierwszego, to znaczy wytwórcy, następować winna specjalizacja, częściowo zresztą już zrealizowana (cholewkarz — szewc).

Na czoło zagadnienia szewskiego w Polsce wysuwa się przedewszystkiem fakt istnienia poważnego przyrostu ilościowego. Jedyną receptą na umożliwienie zatrudnienia wszystkim szewcom jest tylko zwiększenie konsumcji krajowej, względnie wydatne powiększenie eksportu. Jeżeli chodzi o potencjonalną zdolność wytwórcza szewstwa w Polsce, to wyrazić ją można w cyfrze około 40 miljonów par, a więc ponad maksymalną zdolność konsumcyjną ludności. Chcąc więc rozwiązać zagadnienie przerostu na tej płaszczyźnie, musiałoby się, po pierwsze zakazać fabrykacji obuwia sposobem mechanicznym, jak również zakazać przywozu obuwia z zagranicy, a po drugie ponadto podnieść konsumcję do wysokości conajmniej równej konsumcji w Niemczech. Są to rzeczy u nas niewykonalne, z tego należy sobie jasno zdać sprawę. Również ulokowanie nadwyżki produkcji obuwia ręcznego na obcych rynkach zbytu w takich ilościach jest absolutnie niemożliwe.

Zagadnienie więc szewstwa w Polsce sprowadzić się musi do stopniowego i możliwie najmniej bolesnego likwidowania istnejących już przerostów.

Jeżeli przyjmiemy tę tezę, to dla jej zrealizowania wyjść musimy z dwuch założeń zasadniczych:

1) nie można dopuścić do dalszego zwiększania się dysproporcji pomiędzy fabrykacją mechaniczną a wytwórczością ręczną,

2) należy zahamować dalszy napływ nowych sił do wytwórczości ręcznej,

Rozważając pierwsze założenie wysunąćby należało następujące alternatywy: albo

a) ustanowienie kontyngentów wewnętrznych na obuwie wykonane mechanicznie,

b) albo zahamowanie powstawania nowych fabryk mechanicznych.

Ściśle związaną z tem zagadnieniem jest sprawa importu obuwia, najzupełniej zbędnego z punktu widzenia zaspakajania potrzeb rynku wewnętrznego.

z dnia 30. XI. 1928 r. w analogicznej sprawie (Dz. Ust. Nr. 98, poz. 868).

Rozporządzenie Ministra Sprawiedliwości oraz Ministra Opieki Społecznej w porozumieniu z Ministrem Skarbu z dnia 19 stycznia 1935 r. **o należnościach ławników i zastępców ławników sądów pracy i sądów okręgowych.**

Dziennik Ustaw Nr. 7 poz. 38 ustala, że ławnicy i ich zastępcy, utrzymujący się z dziennego zarobku, otrzymują odszkodowanie za utracony zarobek w wysokości nieprzekraczającej 8 złotych.

Djety ławników sądów pracy i sądów okręgowych i ich zastępców zamieszkałych poza siedzibą sądu, wynoszą 6 złotych za każde posiedzenie, na które ławnik lub jego zastępca przybył do sądu na podstawie wezwania przewodniczącego (prezesa) sądu.

Zamiejscowi ławnicy i ich zastępcy otrzymują, oprócz odszkodowania i djet, zwrot kosztów przejazdu do sądu i spowrotem, z tem jednak, że zwrot tych kosztów nie może przekraczać kosztu przejazdu kolejowego drugą klasą.

Rozporządzenie to, wchodząc w życie z dniem ogłoszenia, uchyla dotychczas obowiązujące w tej kwestji rozporządzenie Ministra Pracy i Opieki Społecznej w porozumieniu z Ministrem Skarbu z dnia 30.XI. 1928 r. (Dz. Ust. Nr. 98 poz. 869), zmienione przez rozporządzenie z dnia 7.VI. 1932 r. (Dz. Ust. Nr. 61 poz. 578).

Problem młodzieży w rzemiośle

JAKA JEST DZISIEJSZA RZECZYWISTOŚĆ?

Stan prawny. W myśl art. 149 prawa przemysłowego w przemyśle rzemieślniczym wolno przyjmować na naukę i kierować praktycznem wykształceniem terminatorów tylko osobom, które nabyły używania tytułu mistrza (majstra) rzemieślniczego lub posiadają akademickie wykształcenie techniczne, obejmujące dane rzemiosło. Można również odbyć naukę rzemiosła w przedsiębiorstwach fabrycznych (nie mówiąc już o szkołach rzemieślniczych), ale je dla wyrazistości obrazu pominiemy, chociaż kształcą wielu uczniów w rzemiośle i dostarczają nieraz ciekawego materjału *).

*) Np. pewne przedsiębiorstwo fabryczne w Lubelszczyźnie zwróciło się do Izby Rzemieślniczej z pytaniem na piśmie, jakby to można, bez narażenia się na konsekwencje, wystawić zaświadczenia o odbyciu nauki rzemiosła chłopcom, którzy faktycznie nauczyli się zawodu (ślusarskiego lub stolarskiego), ale nie mieli umów o naukę, prawem przewidzianych i nie byli rejestrowani.

Zatem wszyscy młodociani, choćby w rzeczywistości zdobywali praktyczne wykształcenie zawodowe u rzemieślników, nieposiadających przepisanych kwalifikacyj, są uważani tylko za pracowników młodocianych (nawet gdy zawarli umowę o naukę) i mają zamkniętą drogę do uzyskania świadectwa czeladniczego i dyplomu mistrzowskiego, nie mogą zdobyć uprawnienia do samoistnego wykonywania zawodu. O dyplom mistrza mogą się ubiegać, ale dopiero po uprzedniem 6-letniem samoistnem wykonaniu rzemiosła (art. 158 pr. przem.), a więc po przebyciu etapu, skłaniającego do uprawniania nielegalnego rzemiosła, skoro tylko praktyka przy stosowaniu art. 146 pr. przem. będzie bardziej rygorystyczna.

Wszakże nawet u rzemieślnika uprawnionego (w myśl art. 149 pr. przem.) nie każdy młodociany jest uczniem, ale tylko taki, z którym została zawarta umowa o naukę.

Chodziło by teraz, jaką drogę należy obrać celem możliwego ustabilizowania dysproporcyj na dotychczasowym poziomie. Sprawa ustanowienia kontyngentów wewnętrznych była już przedmiotem rozważań w roku 1932 i nie doczekała się zrealizowania. Można więc przypuszczać, że myśl ta została zaniechaną. Wobec tego pozostaje druga droga, to znaczy zahamowanie powstawania nowych fabryk mechanicznych. Można to osiągnąć albo przez zakaz bezpośredni budowy takich fabryk, co wymaga przeprowadzenia drogą ustawodawczą, albo pośrednio przez zakaz przywozu maszyn do mechanicznej fabrykacji obuwia, co w praktyce będzie niemal równe zakazowi budowy.

Sam zakaz przywozu nowych maszyn do fabrykacji mechanicznej byłby jednak niewystarczający, gdyby równocześnie dopuszczono do powstawania fabryk na pół zmechanizowanych, który to typ zresztą przeważa w Polsce. Tutaj jako niezbędny warunek należałoby ustalić zasadę, że za wytwórnie obuwia sposobem fabrycznym uznaje się wyłącznie fabryki całkowicie zmechanizowane.

Uzupełnieniem tej akcji winno być wyeliminowanie stopniowe obuwia zagranicznego z handlu kompensacyjnego.

Rozważając możliwości przeprowadzenia drugiego zasadniczego założenia naszego, to znaczy zahamowania dopływu nowych sił do wytwórczości ręcznej, jako pierwszy warunek należałoby przyjąć, że całe chałupnictwo szewskie uznaje się za rzemiosło a co za tem idzie, że rygory prawa przemysłowego odnośnie do rzemiosła, stosuje się do chałupników szewskich. Postulat ten znajduje swoje uzasadnienie zarówno z punktu widzenia prawnego i ekonomicznego, jak i interesów społecznych, gdyż prawna kwalifikacja przedstawia się tak, iż chałupnik zawiera z nakładcą umowę o dzieło, a nie umowę o pracę, jest więc samoistnym przedsiębiorcą, wykonywującym jeszcze w dodatku cały szereg prac na swój wyłączny rachunek, jak naprzykład przyjmowanie obuwia do reparacji od przygodnych klijentów.

Społeczne uzasadnienie jest jeszcze bardziej przekonywujące, gdyż dalej postępujący proces pauperyzacji chałupników grozi narastaniem konfliktu, który może się wyładować w sposób najmniej pożądany.

Uzasadnienie ekonomiczne streszcza się w konieczności uregulowania stosunków gospodarczych tak poważnej grupy producentów, jakimi są chałupnicy.

Objęcie chałupnictwa szewskiego rygorami na równi z rzemieślnikami pozwoli na zamknięcie dopływu nowych sił roboczych, czego w żaden inny sposób nie uda się przeprowadzić. Ten punkt programu uzdrowienia stosunków w szewstwie należy uważać poprostu za conditio sine qua non powodzenia akcji.

Dalszą akcją, zmierzającą do zahamowania napływu nowych sił byłby zakaz przyjmowania uczni w rze-

Szereg przepisów, w szczególności art. 111 — 125 i 148 — 157 pr. przem. tudzież specjalne przepisy terminonatorskie, wydawane przez izby rzemieślnicze, dokładnie regulują naukę zawodu. Ale wszystkie te rygory mogą być stosowane tylko wówczas, gdy ktoś zechce się im podporządkować. Wystarczy proste zgodne oświadczenie przyncypała i ucznia, powiedzmy wbrew istniejącemu stanowi faktycznemu, że dany młodociany jest „pracownikiem", a nie „uczniem", aby możność stosowania rygorów odpadła. Innem słowy są obszerne i piękne przepisy których stosować nie można.

Ustawodawca mniemał, teoretycznie słusznie, że możność uzyskania dowodu uzdolnienia zawodowego oraz uprawnienia do kształcenia terminatorów będzie stanowić zachętę do podporządkowania się tym przepisom. Życie zawiodło nadzieje. Przywileje te w praktyce dnia dzisiejszego nie mają znaczenia, nie stanowią dostatecznej siły atrakcyjnej. Wobec tego trzeba pomyśleć o innej zachęcie, a skoro jej niema, nawet o przymusie.

Stan faktyczny. Liczba rzemieślników, uprawnionych do kształcenia termiantorów, nie przekracza trzeciej części samoistnie wykonywujących rzemiosło. Opieram się w tym względzie na sprawozdaniach izb rzemieślniczych za rok 1933. W szczególnośći w rzemiośle Wielkopolskiem (prócz Śląska) uprawnieni stanowią niewiele ponad 40% wykonywających, a w Małopolsce aż 80%, w tem jednak mistrzów niespełna 1.500 osób na 44.000 uprawnionych (reszta na zasadzie praw nabytych).

Liczba zarejestrowanych umów o naukę wynosiła, według tychże sprawozdań, nieco ponad 26.000, z czego w Wielkopolsce (prócz Śląska) okrągło 12.000, ale np.na Polesiu — 86, w Nowogródzkiem — 136, w Lubelskiem — 145, na Wołyniu — 534, w Kieleckiem — 1834 (na 40.000 zakładów). Liczby śmiesznie małe. Albowiem niebardzo odbiegniemy od rzeczywistości, którą każdy codziennie może obserwować, pouczającej, że bezmała w każdym zakładzie, a w niektórych zawodach dosłownie w każdym, jest zajęty młodociany.

Ryzykuję oszacować liczbę młodocianych w rzemiośle na 150.000 osób, którym trzeba przeciwstawić owe 26.000 zarejestrowanych umów. Ryzykuję twierdzenie, że faktycznie uczy się zawodu zgórą 100.000 młodzieży, pozbawionej dobrodziejstwa opieki i gwarancji prawidłowego odbycia nauki zawodu, pozbawionej nadziei i możności normalnego ułożenia swej przyszłości.

Sytuacja młodzieży, zatrudnionej u nieuprawnionych—jasna. Ale nawet kształcący się u uprawnionych mogą mieć poważne kłopoty.

Naprzykład: 1) nie zawarto umowy na piśmie, tylko ustnie; niektórzy autorowie *), wbrew oczywistemu przepisowi art. 116 pr. przem., wypowiadają się za ważnością takiej umowy, mojem zdaniem bezpodstawnie; 2) wprawdzie umowa została zawarta, ale jej nie zarejestrowano w zrzeszeniu lub w izbie w ciągu dni 14; zarejestrowano z opóźnienitm powiedzmy dwuletniem: przekroczenie przepisu (z konsekwencjami karnemi) czy nieważność umowy? kwestja antydatowania i wogóle działania in fraudem —legis; 3) niektóre cechy wydawały dyplomy mistrzowskie już po wejściu w życie prawa przemysłowego, widziałem taki „dyplom" z 1931 r.; obie strony, i „mistrz" i staranny opiekun działali w dobrej wierze, mniemają, że są w porządku z przepisami.

*) Klusek i Gaertner: „Polskie Prawo Przemysłowe", Poznań, 1935; nie jest to jedyny przepis, któremu ci autorowie nadają bałamutną interpretację.

---

miośle szewskiem przez pewien okres czasu, pozwalający na zwiększenie zatrudnienia sił już obecnie istniejących, przyczem jako minimum należałoby przyjąć lat sześć, to znaczy na okres czasu, potrzebnego do wyuczenia dwuch kadr pracowników. Ponieważ wykonanie tego postulatu jest utrudnione brzmieniem art. 148 prawa przemysłowego, który nie przewiduje możliwości wydania takiego zakazu, należałoby w granicach obecnych ustaw doprowadzić do takiego utrudnienia trzymania uczni, że w praktyce równałoby się to prawie całkowitemu zakazowi, naprzykład, gdyby władze przemysłowe wojewódzkie jednolicie na terenie całego państwa ustaliły stosunek uczniów do czeladników w zawodzie szewskim na 1 : 10.

Wiadomą jest powszechnie sprawa otwierania warsztatów naprawy przez sklepy Bata, w czem naśladują go powoli i inne składy. Bata jako osoba prawna, uzyskał karty rzemieślnicze i w tym stanie rzeczy nie można mu zabronić doknywania napraw.

Akcja reglamentacyjna musi być uzupełniona tak niezbędnemi ustaleniami, jak uznanie czynności naprawy obuwia za integralną część rzemiosła szewskiego, co nie może być wykonywane sposobem fabrycznym, gdyż objawiające się ze strony przemysłu obuwianego apetyty na zagarnięcie i tej dziedziny grozi dalszem zwiększaniem się dysproporcyj, podczas gdy wychodzimy z założenia, że niezbędnym warunkiem podstawowym do zlikwidowania obecnych przerostów jest conajmniej utrzymanie status quo.

Do zwalczenia będziemy mieli stanowisko przeciwne, wyrażające się chęcią wydatnego poparcia konsumenta, przez dalszą obniżkę ceny.

Naturalnie akcja ta musi być pogłębiona akcją wewnątrz samego rzemiosła szewskiego i to w tych kierunkach:

a) podniesienia poziomu uzdolnienia zawodowego,
b) zorganizowania samopomocy gospodarczej,
c) ustalenia pewnych wytycznych programowych.

Przez podniesienie uzdolnienia zawodowego rozumie się obostrzenie wymagań przy egzaminach czeladniczych, a szczególniej mistrzowskich. Należałoby doprowadzić do tego, że nowy zastęp mistrzów, to będą ludzie, którzy całkowicie dorosną do spełnienia swej roli w tak trudnych warunkach, jakie dla szewstwa zaistniały nie tylko w Polsce.

Z tem bezpośrednio łączy się postulat wydatnego ograniczenia w przyszłości wydawania dyspens na prowadzenie rzemiosła szewskiego do wypadków naprawdę wyjątkowych, przyczem najwłaściwszem byłoby przyjęcie zasady, że z dyspens korzystać mogą jedynie reemigranci i to pod warunkiem wykazania się praktycznie dostatecznem uzdolnieniem zawodowem.

Organizowanie samopomocy gospodarczej rozpocząć się winno od stopniowego wyeliminowania insty-

Przykładów możnaby mnożyć dowoli. Rezultat — jeden. Wielotysięczna rzesza rzemieślników, nieraz nawet dobrze wykwalifikowanych, jest pozbawiona możności uzyskania koniecznych, według przepisów, uprawnień. Co się stanie z tą masą młodzieży? Dokąd ona pójdzie? Co będzie robić? Rozumie się, że będzie pracować w swym zawodzie, w zakresie którego jest jako-tako wykwalifikowana.

Będzie pracować w charakterze najemników, jeżeli znajdzie robotę, ale jeżeli jej nie znajdzie to będzie pracować na własną rękę, bo musi żyć. Nie należy się łudzić istnieniem kiedykolwiek dostatecznej siły, mogącej usunąć z życia tak masowo istniejące, wciąż narastające, zjawisko.

Wnioski. Corocznie kilkadziesiąt tysięcy młodzieży zdobywa zawodowe przygotowanie i kwalifikacje faktyczne, lepsze lub gorsze, znajdując się jednocześnie poza przewidzianem przez prawo łożyskiem. Zczasem, nawet w niedalekiej przyszłości, wypadnie albo udzielić jakichś generalnych ulg, może bardzo liberalnie i powszechnie stosować wyjątkowy przepis art. 146 pr. przem., albo tolerować nielegalne wykonywanie rzemiosła przez „partaczy", których się we właściwym czasie nie skłoniło do należytego odbycia nauki zawodu.

Jeżeli dowód uzdolnienia zawodowego uważa się za fundament ustroju rzemiosła, to konsekwentnie nie można pozwolić na powstawanie masy częściowo wykwalifikowanych, pozbawionych praw, gdyż ich istnienie, życiowo konieczne, bije w całą koncepcję. To, co miało stanowić zachętę, zawiodło. Przepisy o nauce zawodu stały się nieobowiązujące, raczej szkodliwą fikcją, a w każdym razie nie spełniają właściwej roli, bo obejmują nieznaczną tylko część młodocianych. Trzeba zmusić ogół młodocianych, póki jeszcze czas, do należytego odbywania nauki zawodu, trzeba ich nastawić w kierunku zdobycia dowodów uzdolnienia zawodowego. Drobny zakład rzemieślniczy nie dopuszcza zbyt daleko posuniętej specjalizacji, nie potrzebuje naogół osobnych posłańców czy jednostronnej pomocy, wskutek czego nie może zatrudniać młodocianych, żeby ich jednocześnie nie uczyć. Pryncypał musi używać młodocianego do coraz to innych robót, i — chce czy nie chce — kształci go, może — jeśli nie ma obowiązku nauczania — niedoskonale, ale uczy. Należy zalegalizować stan faktyczny: w zakładzie rzemieślniczym można zatrudniać młodocianego tylko w charakterze ucznia, chybaby, ze względu na szczególne warunki danego zakładu, właściwa władza zezwoliła na odstępstwo. Może trzymać ucznia tylko uprawniony i przygotowany do jego kształcenia, a więc w zasadzie mistrz dyplomowany. Chęć trzymania młodocianego skłoni wielu rzemieślników do poddania się egzaminom, do podciągnięcia się. Młodociany będzie miał przed sobą jasno wytyczoną drogę, żadnego obchodzenia prawa, bo kontrola i nadzór zupełnie łatwe, a sytuacje niewątpliwe. Poziom zawodowy podniesie się bez kwestji. A wreszcie — najpoważniejsza wytwórnia nielegalnych konkurentów przestanie funkcjonować.

Nie rozwodzę się szerzej w przekonaniu, że na ten temat rozwinie się dyskusja i wypadnie mi, być może, bronić zajętego tu stanowiska.

Cecyljan Ptasiński.

Jadąc lądem, wchłaniasz w płuca
Kurz — na każdym kilometrze,
Czyż nie milej SAMOLOTEM
Przez przeczyste mknąć powietrze?

tucji nakładców przez własne związki celowe. W tej działalności rzemiosło uzyskać musi potrzebną pomoc tak pośrednią, jak i bezpośrednią. Do pomocy pośredniej zaliczyćby trzeba akcję częściowego odstąpienia od zasady używania obuwia wykonanego sposobem mechanicznym, w bezpośredniem zapotrzebowaniu instytucyj państwowych i komunalnych. Szczególniej wojsko winno zwiększyć znacznie kontyngent zapotrzebowania obuwia ręcznego, co znajduje swoje uzasadnienie nie tylko w przyjściu z pomocą produkcji ręcznej ale również i w uniezależnieniu się od produkcji mechanicznej w okresie wojennym. Przejście wojska na zapotrzebowanie obuwia wykonanego mechanicznie przyczyniło się bardzo poważnie do depresji w zawodzie szewskim, gdyż, jak to już poprzednio nadmieniliśmy, szewstwo we wszystkich byłych zaborach było poważnie zainteresowane w dostawach wojskowych.

Akcja samopomocy gospodarczej rozszerzyć się będzie musiała na tworzenie spółek zakupu surowca i zorganizowania bezpośredniej zbiorowej sprzedaży bądź konsumentom, bądź kupcom. W tej akcji niezbędną jest pomoc bezpośrednia w formie wydatnego zasilenia kredytami inwestycyjnemi i obrotowemi związków celowych.

Jako zasadę naczelną tej akcji, co raz jeszcze podkreślamy, winno być dążenie do zastąpienia instytucji nakładcy własnym związkiem celowym.

Wytyczne programu gospodarczego naszego szewstwa ująćby można w następujących tezach:

a) Podniesienie poziomu technicznego i gatunkowego obuwia ręcznego, przy wykonywaniu obuwia bardzo solidnego, wykonanego całkowicie z dobrego surowca, a przytem, w modnych fasonach. Rzemiosło musi zerwać stanowczo z robotą fuszerską, gdyż pamiętać należy o kardynalnej zasadzie, że na fuszerską robotę pozwolić sobie może jedynie przemysł, a dla rzemiosła fuszerka w dalszych swych skutkach jest wystawieniem sobie samym wyroku śmierci.

b) Stopniowe przejście z systemu wykonywania obuwia na miarę lub dla nakładcy, na system wykonywania na własne ryzyko, to znaczy posiadania w warsztacie pewnego asortymentu gotowego obuwia. Rzemieślnik styka się bezpośrednio z konsumentem z okazji przyjmowania napraw i przy tej okazji może zachęcić go do zaniechania zaspakajania swych potrzeb w sklepach. Tego nie można dokonać słowami, choćby się operowało najbardziej przekonywującemi argumentami. Jedynem podejściem jest tylko okazanie gotowego już produktu, nie ustępującego w wyglądzie zewnętrznym produktowi wystawionemu w sklepie, a tańszego w cenie, z powodu wyeliminowania zarobku pośredników. Próba, dokonana przez konsumenta, o ile wykaże ona w dodatku, że produkt okazał się gatunkowo lepszym, skłoni go do stałego kupowania w danym warsztacie. Na przeprowadzenie tej ak-

O pozwolenia na import towarów zakazanych

Wobec uzyskania przez Związek Izb Rzemieślniczych R. P. reprezentacji w Centralnej Komisji Przywozowej przy Ministerstwie Przemysłu i Handlu, właściciele zakładów rzemieślniczych oraz spółdzielnie i spółki rzemieślnicze pragnące sprowadzić z zagranicy surowce lub gotowe wyroby niezbędne do wytwórczości rzemieślniczej, mogą za pośrednictwem Związku Izb Rzemieślniczych R. P. w Warszawie (Mazowiecka Nr. 1) lub terytorjalnie właściwej Izby Rze mieślniczej wnosić odpowiednie podania na formularzach znajdujących się we wszystkich Izbach Rzemieślniczych.

Szczegółowe wyjaśnienia w tej sprawie zostały rozesłane do wszystkich Izb Rzemieślniczych w okólniku treści następującej:

Rzemiosło jest w dużym stopniu zainteresowane w przywozie towarów zakazanych, w szczególności tych, które służą jako surowce do produkcji.

Kompletna lista towarów zakazanych do przywozu zamieszczona jest w Dzienniku Ustaw R. P. Nr. 96 z roku 1934, załącznik Nr. 1 do rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 12 października 1934 r. (poz. 87) i załącznik Nr. 2 do tego Dziennika.

Związek Izb Rzemieślniczycht R. P. uzyskał z końcem ubiegłego roku reprezentację w Centralnej Komisji Przywozowej przy Ministerstwie Przemysłu i Handlu, której zadaniem jest stawianie wniosków odnośnie podziału wyznaczonych kontyngentów przywozowych.

Związek Izb Rzemieślniczych 1) będzie brał na pośrednictwem swego przedstawiciela udział w posiedzeniach plenarnych Komisyj oraz w posiedzeniach Komisji Ścisłej, 2) będzie przedkładał wnioski zakładów rzemieślniczych, Spółek i Spółdzielni rzemieślniczych o udzielenie pozwolenia na przywóz z zagranicy towarów zakazanych do przywozu.

W związku z tem wzywa się Izby Rzemieślnicze, aby działając z ramienia Związku przyjmowały od zainteresowanych petentów z terenu rzemiosła podania o udzielenie zezwoleń ściśle według załączonych druków, zaopatrzonych cyfrą 14, która została wyznaczona Związkowi Izb Rzemieślniczych, jako organizacji uprawnionej do pośredniczenia w składaniu podań.

Przy sporządzaniu podań (według druków) należy mieć na uwadze:

1. Podanie musi być zaopatrzone w znaczek stemplowy za zł. 5.— załączniki zaś w znaczki stemplowe po 0.50 nominalnej wartości.

2. W rubrykach: „miejscowość... dnia..." należy zależnie od miejscowości przekreślić Warszawa a wpisać ściśle daną miejscowość i datę wypełnienia podania.

3. W rubrykach: „Firma... w.. ul... Nr. Tel. Nr... Świadectwo przemysłowe.... kat. Nr... patentu Nr.... karty rzem..." należy wypełnić dokładnie.

4. W rubryce: „pozycja... punkt... taryfy celnej" — należy dokładnie podać wg. taryfy celnej, do której pozycji i punktu (ew. litery) taryfy celnej zaliczony jest dany towar.

U w a g a. Mylne podanie pozycji lub punktu taryfy celnej może spowodować nieuwzględnienie podania.

5. Rubryka — „nazwa towaru" musi być identyczną z nomenklaturą używaną w Polskiej taryfie celnej.

6. W rubryce — „Kraj pochodzenia" należy podać ściśle nazwę kra ju pochodzenia towaru.

7. W rubryce — „Waga w kg..."

---

cji potrzeba naturalnie specjalnych kredytów obrotowych, których obecnie niema.

c) Przeniknięcie do świadomości wszystkich szewców, że chwilowe korzyści w trzymaniu uczni, jako taniej siły roboczej, żadną miarą nie zrównoważą się szkodami, wywołanemi przez nadmierny wzrost ilościowy rzemieślników tego zawodu. Dalej przeniknięcie do świadomości wszystkich szewców, że wszystkie najbardziej rygorystyczne przepisy nie zwalczą nielegalnego rzemiosła w takim stopniu, w jakim go zwalcza się przez wydatniejsze zatrudnianie czeladników. Zatrudnienia czeladników wywołuje jeszcze ubocznie inny objaw pożądany, a mianowicie ogranicza w pewnej mierze możliwości stosowania cen dumpingowych przy wykonywaniu usług.

d) Przeprowadzenie na szeroką skalę akcji, mającej na celu skłonienie kupców, którzy wyszli z łona rzemiosła, by w pierwszej linji forsowali zbyt obuwia ręcznego, przyczem jako argument należałoby wysunąć tezę, że prowadzenie towaru, pochodzącego z większej ilości wytwórni, uniezależnia kupca, podczas gdy prowadzenie jednej lub dwóch nawet marek fabrycznych spycha go do roli sklepu filjalnego, uzależnionego całkowicie od fabrykanta, który najczęściej daje początkowo warunki bardzo korzystne, mając na celu tylko zaprowadzenie się danej marki na odnośnym rynku, a potem albo eliminuje całkowicie kupiectwo (np. Bata) lub daje znacznie gorsze warunki.

Ważne byłoby zbadanie możliwości szerszego zastosowania systemu komisu w handlu obuwiem ręcznem, czy to przez tworzenie własnych magazynów sprzedaży, czy też nawiązanie stosunków komisowych z istniejącem już kupiectwem, szczególniej z rekrutującem się z pośród rzemiosła, ale akcja ta miałaby raczej charakter eksperymentalny, a zatem zalecana jest pod tym względem duża ostrożność.

Na zakończenie niniejszego referatu należy podkreślić, że usiłowania rozwiązania trudnego położenia szewstwa napotyka się coraz częściej.

W Polsce pojawiły się już dwa projekty ustawowe:

1) o ochronie rzemiosła szewskiego i cholewkarskiego;

2) o znakowaniu jakości obuwia.

Projekt o ochronie rzemiosła szewskiego i cholewkarskiego nie został zrealizowany, a opinje o nim wypadły sprzecznie, chociaż większość opinji wypowiedziała się za wprowadzeniem kontyngentów wewnętrznych.

Projekt o znakowaniu jakości obuwia wysunęło Zrzeszenie Mechanicznych Fabryk Obuwia przy Związku Przemysłu Konfekcyjnego w Polsce i jest on obecnie przedmiotem rozważań ze strony Izb Rzemieślniczych, a zebrane dotąd opinje są również sprzeczne. Projekt ten scharakteryzować można jako rzecz znaczenia nawet nie drugorzędnego, ale bodaj trzeciorzęd-

należy podać ściśle wagę towaru brutto lub netto zależnie od tego, czy towar, który ma się zamiar sprowadzić z zagranicy jest clony od wagi brutto lub netto.

8. W rubryce — „Wartość w zł." należy podać wartość towaru franco granica polska.

9. W rubryce — „Towar służy do użytku" należy przekreślić „handlowego".

10. W rubryce — „Dodatkowe wyjaśnienia", należy podać: 1) wagę jednostki towaru w obrocie handlowym (to zn. wagę skrzyni, beczki, beli, 100 sztuk lub t. p.), 2) należy napisać „za zaliczeniem pocztowem bezwzględnem", o ile potem petent żąda przysłania mu pozwolenia przywozowego pod jego adresem, bez względu na ilość towaru przyznanego mu przez Ministerstwo Przemysłu i Handlu z kontyngentu przywozu danego okresu, 3) napisać „za zaliczeniem warunkowo" minimum... kg.". O ile petent nie podaje warunków minimum, to wówczas musi się liczyć z tem, że może otrzymać każdą ilość towaru.

11. W rubryce — „Podpis firmy" należy w zasadzie umieścić stempel firmy, własnoręczny podpis właściciela lub upełnomocnionego zastępcy.

12. W rubryce — „Orzeczenie Izby", zależnie od uznania należy podkreślić jedną z trzech podanych opinij.

Izba Rzemieślnicza winna udzielić petentowi odmownej opinji, gdy zachodzi uzasadniona obawa, że petent stara się o sprowadzenie towaru z zagranicy dla spekulacji.

W przypadku zaopinjowania na częściowy przydział towaru należy podać istotne zapotrzebowanie.

13. W rubryce — „Przy niniejszem załączamy" — należy dopisać odpis świadectwa przemysłowego, wówczas, kiedy zakład lub spółka rzemieślnicza ubiega się o zezwolenie przywozu po raz pierwszy w danym roku. W tym przypadku należy załączyć do podania odpis świadectwa przemysłowego — poświadczony przez Izbę Rzemieślniczą i ostemplowany, jako załącznik znaczkiem za 50 groszy.

14. Rubrykę — „Fakturę firmy" należy obowiązkowo wypełnić, o ile towar jest sprowadzany z Austrji lub Czechosłowacji. Faktury te należy dołączyć stemplując je znaczkiem za 50 groszy. Załączanie faktur jest pożądane (w granicach możliwości).

U w a g a. Podania o zezwolenie na przywóz z Czechosłowacji, w myśl umowy zawartej między Polską a Czechosłowacją, mogą być kierowane przez petenta bezpośrednio do Centralnej Komisji Przywozowej w Warszawie.

Przy przyjmowaniu podań, Izba Rzemieślnicza winna w miarę możności sprawdzić, czy na dany towar istnieją w danej chwili kontyngenty przywozowe. O wielkości istniejących kontyngentów będą Izby stale informowane przez Związek Izb Rzemieślniczych. W związku z tem zaznacza się, że wyznaczane kontyngenty są często rozdzielane przez Centralną Komisję Przywozową, w bardzo krótkim terminie i dlatego wniesione podania winny być przesyłane do Związku Izb Rzemieślniczych w dniu ich wręczenia.

Odnośnie niektórych kontyngentów przywozowych z pewnych krajów jak np. Ameryki Północnej i Południowej, z Bułgarji, Jugosławji, Turcji, Węgier i Japonji ze względu na istnienie między temi krajami a Polską umów konspensacyjnych, kontyngenty przywozowe zależne są od stanu kompensacji towarowej. W odniesieniu do niektórych towarów przywożonych z Rumunji, Niemiec i Argentyny zezwolenia na przywóz są uzależnione nietylko od stanu kontyngentu

---

nego, jako nie rozwiązujący zasadniczo sprawy przerostów w przemyśle obuwianym.

W sposób zdecydowany uregulowaną została sprawa szewstwa dotąd jedynie w Szwajcarji. Mianowicie w dniu 14 października 1933 r. uchwalona została przez Radę Związkową ustawa, zakazująca bez pozwolenia odnośnych władz kantonalnych budowy nowych i powiększania istniejących fabryk mechanicznych obuwia. Zakaz powiększania odnosi się do zwiększania zatrudnionego personelu, instalowania nowych maszyn i modernizowania maszyn czynnych.

Również zakazano otwierania nowych sklepów obuwia, wprowadzania działu sprzedaży obuwia w istniejących sklepach, jak również otwierania nowych filij sklepów już istniejących. Zakaz ten obowiązuje do dnia 31 grudnia 1935 roku.

We Francji Izba Deputowanych uchwaliła rezolucję do Rządu o powzięcie kroków, zmierzających do ochrony rodzimego przemysłu obuwianego przed inwazją firm zagranicznych.

TEZY ZWIĄZKU IZB RZEMIEŚLNICZYCH W SPRAWIE SZEWSTWA.

I. W ostatnich czasach powiększa się w tempie przyśpieszonem dysproporcja pomiędzy rękodziełem szewskiem a przemysłem obuwianym.

W wyniku tego 100.000 szewców pozbawionych zostało pracy i podstaw egzystencji.

Jako niezbędny postulat uratowania rękodzieła szewskiego w Polsce należy przyjąć zasadę, że należy ustabilizować obecny stan rzeczy, czyli, że należy ograniczyć dalszy rozwój przemysłu obuwianego.

Rynek zbytu w Polsce nie jest w stanie spotrzebować tej ilości obuwia, jaką rękodzieło szewskie zdolne jest wyprodukować. Powiększenie więc produkcji fabrycznej odbywać się może jedynie kosztem dalszego pognębienia rękodzieła szewskiego.

Nie mniej, żądając ograniczenia rozwoju przemysłu obuwianego, musi się przyjąć jako zasadę, że konieczne z drugiej strony jest ograniczenie nadmiernego napływu nowych sił do rękodzieła szewskiego i to tak długo, póki nie wzrośnie wydatnie konsumcja obuwia w Polsce.

II. Przyjąwszy poprzednio tezę utrzymania w szewstwie stanu status quo, rzemiosło szewskie winno ograniczyć wydatnie przyjmowanie uczni, a nawet w okresie przejściowym zaniechać zupełnie ich przyjmowania.

III. W związku z powyższem łączy się sprawa ograniczenia narostu chałupników szewskich, co uzyskać można jedynie drogą włączenia chałupnictwa do rzemiosła, objąwszy chałupników rygorami prawa przemysłowego.

kompensacyjnego, lecz również od stanu salda „clearing'u".

Związek Izb Rzemieślniczych otrzymane z poszczególnych Izb Rzemieślniczych podania o zezwolenie na przywóz będzie kierować natychmiast do Centralnej Komisji Przywozowej, występując w razie potrzeby o ich uwzględnienie na posiedzeniach Ścisłej Komisji, które odbywają się zasadniczo co czwartek każdego tygodnia.

Centralna Komisja Przywozowa uwzględnia podania w miarę wyznaczonych przez Ministerstwo Przemysłu i Handlu kontyngentów. W przypadku istnienia większego zapotrzebowania aniżeli wynosi kontyngent, Centralna Komisja Przywozowa dzieli odpowiednio kontyngent (pro rata parte).

Zezwolenia na przywóz, przyznane na skutek wniesionych podań, są wysyłane bezpośrednio zainteresowanym firmom przez Ministerstwo Przemysłu i Handlu. Petent otrzymuje zawiadomienie o wysokości przydziału, oraz o sumie opłat manipulacyjnych, policzanych w wysokości 1% od wartości (ustalonych przez Ministerstwo Przemysłu i Handlu) sprowadzanego towaru i innych na rachunek wywozowy, który winien przekazać w terminie mu podanym za dołączony przekazem P. K. O. Nieuiszczenie opłaty w oznaczonym terminie spowoduje anulowanie przydziału kontyngentu.

W przypadku umieszczenia w podaniu warunku „za zaliczeniem pocztowem bezwzględnem" lub za zaliczeniem warunkowo kg", udzielane pozwolenia będą wysyłane petentowi bezpośrednio za zaliczeniem pocztowem, jednakże w tych przypadkach, gdy od petenta będzie pobierana tylko opłata manipulacyjna (bez opłat na rachunek wywozowy).

Ze względu na zainteresowanie tą sprawą Związek Izb Rzemieślniczych R. P. ustala, następujące opłaty manipulacyjne, które winny być uiszczane przy składaniu podań o pozwolenie na przywóz za pośrednictwem Izby Rzemieślniczej, oraz za uwierzytelnienie dokumentów:

a) od podań na przywóz wartości do zł. 1.000 — zł. 5.—

b) od podań na przywóz wartości do zł. 10.000 — zł. 10. —

c) od podań na przywóz wartości od zł. 10.000 do zł. 50.000 — zł. 20

d) od podań na przywóz wartości ponad zł. 50.000 — zł. 30.—

e) za uwierzytelnienie dokumentu zł. 1.—

Ponieważ Centralna Komisja Przywozowa unika przydziałów drobnych ilości towarów — byłoby pożądanem, aby rzemieślnicy zainteresowani w imporcie towarów zakazanych do przywozu przywozili je za pośrednictwem spółek wzgl. nie spółdzielni, jużto ze względów wyżej wymienionych, jużto celem skomasowania kosztów, wynikających z tranzakcyj importowych, jako to: kosztów administracyjnych, manipulacyjnych, transportowych i t. p.

Kronika samorządowa

Z DZIAŁALNOŚCI IZBY RZEMIEŚLNICZEJ W KIELCACH

Świetlica dla młodzieży rzemieślniczej w Kielcach.

Izba Rzemieślnicza, uwzględniając znaczenie i rolę prac świetlicowych dla młodzieży rzemieślniczej, udzieliła uczniom Szkoły Dokształcającej Zawodowej w Kielcach na czas nieograniczony swej sali posiedzeń, w której odbywać się będą zebrania świetlicowe w każdą niedzielę.

Ponadto Izba Rzemieślnicza dostarcza uczniom rzemieślniczym

IV. Rzemiosło szewskie dążyć musi do wewnętrznego przeorganizowania, drogą powołania swoich związków celowych, których głównem zadaniem winno być wyeliminowanie instytucji nakładców, oraz przejście do systemu wykonywania obuwia na skład.

Związki te muszą uzyskać kredyty na ten cel.

V. Przywóz gotowego obuwia z zagranicy musi być bezwzględnie zaniechany.

Komisja Obuwiana przy Związku Izb Rzemieślniczych uchwala:

„Uprasza się Związek Izb Rzemieślniczych Rzeczypospolitej Polskiej o zwrócenie się do Pana Ministra Przemysłu i Handlu o otoczenie specjalną opieką rzemiosła szewskiego i cholewkarskiego, jako zawodów najbardziej wśród rzemiosła spauperyzowanych, w których najsilniej występuje bezrobocie, dochodzące do 60% czynnie zatrudnionych w tych zawodach".

Komisja Obuwiana prosi Związek Izb Rzemieślniczych o wystąpienie do Pana Ministra o

1) spowodowanie zakazu otwierania aż do odwołania nowych fabryk wszelkiego rodzaju obuwia w Polsce i powiększania istniejących przez zwiększanie personelu, instalowanie nowych maszyn i modernizowanie będących w ruchu, oraz zakazu otwierania nowych sklepów handlu obuwiem, otwierania filij istniejących sklepów, a dalej wprowadzania działu sprzedaży obuwia w istniejących sklepach, które dotąd obuwia nie prowadziły;

2) spowodowanie zakazu przywozu obuwia do Polski i wyeliminowanie obuwia z handlu kompensacyjnego, oraz nie wyznaczania kontyngentów na obuwie zagraniczne;

3) uznanie czynności naprawy obuwia za integralną część rzemiosła szewskiego i wydania zakazu dokonywania naprawy obuwia sposobem fabrycznym, oraz o wydanie zakazu pośredniczenia w przyjmowaniu obuwia do naprawy przez sklepy detalicznej sprzedaży;

4) uznanie chałupnictwa szewskiego za posiadające wszelkie cechy rzemiosła, a zatem o rozciągnięcie przepisów i rygorów prawa przemysłowego o rzemiośle również i na chałupnictwo szewskie, a to na podstawie art. 2 prawa przemysłowego w brzmieniu znowelizowanem;

5) wydanie zarządzenia o ustaleniu aż do odwołania ilości uczni do czeladników w stosunku, jaki ustali prezydjum Komisji;

6) wydanie zarządzenia, ograniczającego wydawanie dyspens na prowadzenie rzemiosła szewskiego i cholewkarskiego do wypadków naprawdę wyjątkowych (jak np. reemigrantom) i to pod warunkiem wykazania się praktycznie dostatecznem uzdolnieniem zawodowem.

dla ich prac świetlicowych czasopism zawodowych itp.

Pierwsze zebranie świetlicowe odbyło się w ubiegłą niedzielę przy licznej frekwencji uczniów rzemieślniczych pod kierownictwem nauczyciela Szkoły Dokształcającej Zawodowej.

Z ruchu organizacyjnego rzemiosła.

W związku z pracami nad realizacją uchwał Zjazdu Delegatów Stowarzyszeń Rzemieślniczych w sprawie zorganizowania Związku Związków Rzemieślników Chrześcijan w Rzeczypospolitej Polskiej — odbyło się zebranie organizacyjne rzemieślników m. Ostrowca, na którem uchwalono statut Związku Rzemieślników Chrześcijan oraz przyjęto uchwały w sprawie przystąpienia do Związku Związków Rzemieślników Chrześcijan w Rzeczypospolitej Polskiej. Stowarzyszenie Rzemieślników Chrześcijan w Kielcach przyjęło na Walnem Zebraniu Członków statut Związku Rzemieślników Chrześcijan, podejmując zarazem uchwałę w przystąpieniu do Związku Związków Rzemieślników Chrześcijan.

Wobec będącej w toku likwidacji Związku Cechów Chrześcijańskich m. Radomia — Referat Rzemieślniczy Sekcji Gospodarczej Rady Grodzkiej BBWR. w porozumieniu z gronem rzemieślników, prowadzących likwidację Związku Cechów z Prezesem Izby Rzemieślniczej p. E. Balcerem na czele prowadzi prace nad zorganizowaniem Związku Rzemieślników Chrześcijan. W wielu ośrodkach rzemieślniczych bądź to przyjęto statut Związku Rzemieślników Chrześcijan, bądź też zachowując dotychczas obowiązujący statut, uchwalono przystąpienie do Związku Związków Rzemieślników Chrześcijan w Rzeczypospolitej Polskiej.

Kursy informacyjne dla rzemieślników.

Staraniem Izby Rzemieślniczej organizowane są na terenie działania Izby kursy informacyjne dla rzemieślników, których zadaniem jest zapoznanie możliwie najszerszych sfer rzemieślniczych z przepisami z zakresu prawa przemysłowego, ustawy o ubezpieczeniach, kodeksu zobowiązań, prawa handlowego, wekslowego, czekowego, ordynacji podatkowej itd. Ponadto na wskazanych kursach omawiane są aktualności z dziedziny życia gospodarczego Polski ze szczególnem uwzględnieniem problemów rzemieślniczych.

Pierwszy kurs informacyjny został zorganizowany na terenie m, R a d o m i a, gdzie sprawą tą troskliwie zajął się Referat Rzemieślniczy Sekcji Gospodarczej Rady Grodzkiej BBWR., a Resursa Rzemieślnicza Radomska, doceniając znaczenie zorganizowanego kursu, udzieliła bezpłatnie dla potrzeb kursu swej dużej sali posiedzeń. Wykłady na omawianym kursie cieszą się bardzo dużą frekwencją rzemieślników.

Towarzystwo Szkoły Dokształcającej Zawodowej w Kielcach.

Onegdaj odbyło się w sali Związku Rzemieślników Chrześcijan w Kielcach pod przewodnictwem dyr. G. Axentowicza Zebranie członków założycieli zorganizowanego przez Sekcję Gospodarczą Rady Grodzkiej BBWR. w Kielcach z inicjatywy Izby Rzemieślniczej Kieleckiej — Towarzystwa Szkoły Dokształcającej Zawodowej w Kielcach, na którem dokonano wyboru Zarządu T-wa w składzie następującym: Prezes Stefan Artwiński, prezydent m. Kielc; wiceprezes Franciszek Sputo, mistrz rzeźnicko-wędliniarski; członkowie Zarządu dyr. G. Axentowicz, Leon Krupski, prezes Związku Rzemieślników Chrześcijan w Kielcach; Sutowicz Andrzej, mistrz kowalski i Leon Strzębalski, mistrz fryzjerski. Na zastępców członków Zarządu powołano pp. Jana Brudka i Jana Kluźniaka. Komisję Rewizyjną wybrano w składzie następującym: przewodniczący inż. B. Zagrodzki, naczelnik Wojew. Wydziału Przemysłowego; członkowie pp.: Zdzisław Maciejczak, radny m. Kielc, Lorens Stanisław, wiceprezes Izby Rzemieślniczej w Kielcach. Na zastępców członków Komisji Rewizyjnej wybrano pp. Z. Rutkiewicza i Henryka Ornocha.

Celem wskazanego T-wa jest prowadzenie Szkoły Dokształcającej Zawodowej w Kielcach.

Spółdzielnia krawiecka w Kielcach.

Grono mistrzów krawieckich w Kielcach podjęło w porozumieniu z Izbą Rzemieślniczą i Sekcją Gospodarczą Rady Grodzkiej BBWR. w Kielcach prace nad zorganizowaniem Wytwórni Krawieckiej w Kielcach, opartej na zasadach spółdzielczych. Prace nad realizacją tego zamierzenia, mającego na celu stworzenie odpowiednich warunków do zatrudnienia bezrobotnych krawców, są już na ukończeniu. Podkreślić należy, że Pan Wojewoda kielecki dr. Dziadosz ustosunkował się do omawianego zamierzenia nad wyraz życzliwie.

Spółdzielnia dla dostaw i robót w Radomiu.

Wobec znacznych trudności, nasuwających się dla indywidualnych warsztatów rzemieślniczych w zakresie stawania do przetargów na roboty i dostawy, Referat Rzemieślniczy Rady Grodzkiej BBWR. w Radomiu w porozumieniu z Izbą Rzemieślniczą Kielecką przystąpił do prac nad zorganizowaniem spółdzielni, któraby, skupiając rzemieślników zainteresowanych w dostawach i robotach rzemieślników — miała możność podejmowania się wykonania przyjętych zamówień.

Prace nad realizacją wskazanego zamówienia posuwają się szybko naprzód.

Z życia rzemiosła

POMORSKI INSTYTUT RZEMIEŚLNICZY W GRUDZIĄDZU

W środę, dnia 13 lutego r. b. odbyło się w gmachu Izby Rzemieślniczej w Grudziądzu zebranie Pomorskiego Instytutu Rzemieślniczego. Zebraniu przewodniczył prezes Izby p. Jakubowski. Z ramienia Pomorskiego Urzędu Wojewódzkiego brał udział p. radca Barciszewski, Kuratorjum Okręgu Szkolnego Poznańskiego i Pomorskiego reprezentowane było przez p. inż. de Meser'a. W zebraniu brał udział dyrektor Banku Polskiego p. Michejda, oraz liczni przedstawiciele organizacyj rzemieślniczych.

Sprawozdanie z dotychczasowej działalności Instytutu w dziedzinie

przeprowadzonych kursów dokształcających, zawodowych, specjalizacji, z odczytów, wykładów, pokazów i propagandy rzemieślniczej, złożył p. Hawranke, sprawozdanie z przygotowania i zorganizowania eksportu wyrobów rzemieślniczych złożył p. inż. Borucki.

Następnie zreferował p. dyr. Biszoff projekt uruchomienia kursów o charakterze specjalizacji i kursów semestralnych dla czeladników i mistrzów.

W dalszym ciągu porządku obrad uchwalono nowy statut, który zreferował p. Cieszyński, poczem dokonano wyboru Zarządu i członków Komisji Rewizyjnej.

W myśl statutu do zadań Instytutu należą:

1) organizowanie i prowadzenie kursów zawodowych, ogólnokształcących i dokształcających, jak również odczytów, wykładów i t. p., 2) dokształcenie instruktorów kursów zawodowych, 3) wydawanie i popieranie odpowiednich czasopism, publikacyj i podręczników fachowych, 4) propagowanie wytwórczości rodzimej i popularyzowanie wyrobów wzorowych, zapomocą wystaw i konkursów, przyznawanie i udzielanie nagród i premij, 5) udzielanie porad technicznych i artystycznych, 6) udzielanie porad ogólnych i psychotechnicznych przy wyborze zawodu, 7) opiekowanie się stanem intelektualnym i moralnym młodzieży rzemieślniczej, 8) zaznajamianie rzemieślników z nowemi metodami pracy, z używaniem maszyn, aparatów i narzędzi, dostarczanie modeli i wzorów produkcji przemysłowej, 9) badanie konjunktur gospodarczych ogólnych Polski ze szczególnem uwzględnieniem Pomorza, 10) badanie możliwości eksportu, rynków zbytu, badania naukowe, 11) najszersze propagowanie rzemiosła pomorskiego wewnątrz kraju i nazewnątrz, 12) współdziałanie z władzami, z Izbami Rzemieślniczemi i Przemysłowo-Handlowemi, z instytucjami i szkołami w zakresie spraw rzemiosła pomorskiego.

Statut został zaaprobowany przez przedstawicieli władz i następujących przedstawicieli organizacyj rzemieślniczych:

Prezesa Związku Towarzystw Rzemieśln. Samodz. p. Mollina, prezesa Towarzystwa Rzemieśln. Samodz. p. Nogowskiego, prezesa Związku Cechów Piekarskich p. Józefowicza, prezesa Związku Cechów Ślusarsko-Blacharskich p. Wacławskiego, prezesa Związku Cechów Krawieckich p. Rosta, prezesa Związku Cechów Szewskich p. Kuźmińskiego, prezesa Związku Cechów Rzeźnickich p. Kozłowskiego, wiceprezesa Izby Rzemieślniczej p. Pahlkego, radcę Izby Rzemieślniczej p. Wiencka, radcę Izby Rzemieślniczej p. Szulca.

SPÓŁDZIELNIA „STOLARZ" W KALWARJI ZEBRZYDOWSKIEJ.

W niedzielę, dnia 17 lutego b. r., odbyło się w Kalwarji walne zgromadzenie organizacyjne członków-założycieli spółdzielni stolarskiej przy udziale około 150 stolarzy, w następstwie którego powołano do życia Spółdzielnię stolarską „Stolarz" z odpowiedzial. udział. w Kalwarji Zebrzydowskiej. Celem nowozałożonej spółdzielni jest podniesienie produkcji i zarobków członków przez prowadzenie wspólnych zakupów surowca i zbytu produkcji członków. Powołanie do życia spółdzielni oraz fakt, iż na zebraniu zadeklarowano około zł. 6.000 kapitału udziałowego, należy uważać za duży sukces zorganizowanego rzemiosła, albowiem przed laty istniała już w Kalwarji tego rodzaju spółdzielnia, która jednak skończyła niesławnie swój żywot, a nadto organizatorzy musieli pokonać wiele trudności z uwagi, że kalwaryjski przemysł stolarski przedstawia rynek zdezorganizowany, opanowany w dużej mierze przez nakładców i handlarzy.

Duże zasługi w założeniu spółdzielni przypisać należy również krakowskiej Izbie Rzemieślniczej, która patronowała całej akcji, oraz Naczelnej Dyrekcji Lasów Państwowych, która za inicjatywą Izby okazała jak najdalej idące poparcie spółdzielni, zapewniając jej dostawę surowca na warunkach bardzo korzystnych.

W zebraniu organizacyjnem wzięli udział: przedstawiciel Starostwa, Prezes Izby Rzemieślniczej, dr. Jahoda-Żółtowski wraz z zastępcą dyrektora, Winiarskim, przedstawiciel Dyrekcji Lasów Państwowych, przedstawiciele miasta, Cechu Stolarzy w Krakowie i w. i.

Prezesem Rady Nadzorczej wybrany został Dyrektor Targów kalwaryjskich p. Longin Śmieszko, zasłużony działacz gospodarczy, zaś w skład Rady weszli między innymi: z Krakowa Dyrektor Izby Rzemieślniczej Eustachy Gaertner, przedstawiciel Polskiej Agencji Eksportu Drewna, p. Dyduch, z Kalwarji: Dyrektor Państwowej Szkoły Stolarskiej — p. Gęga, adwokat — dr. Wielgus i inni.

ZJAZD CECHÓW SZEWSKO-CHOLEWKARSKICH WOJEW. ŁÓDZKIEGO

W dniu 7 lutego odbył się w Łodzi zjazd wojewódzki Cechów Szewsko-cholewkarskich przy udziale delegatów 37 cechów. W zjeździe uczestniczyło ponad 400 delegatów.

Obrady zjazdu zagaił wiceprezes Izby Rzemieślniczej w Łodzi i starszy miejscowego Cechu, p. Andrzej Lewandowski. Obradom przewodniczył radca Izby p. Józef Jakubiec. Referaty wygłosili pp.: radca Jakubiec na temat przyczyny upadku rzemiosła szewskiego i G. Kramarz o konieczności zakładania spółdzielni szewckich. Sprawozdanie o działalności Izby Rzemieślniczej złożył p. o. dyrektora, p. Lutroniński.

Po ożywionej dyskusji, jaka się wywiązała nad referatami, uchwalono następujące rezolucje:

Zjazd prosi Izbę Rzemieślniczą w Łodzi o spowodowanie wszechpolskiej konferencji międzyizbowej, na której mógłby być omówiony projekt ustawy przeciwchałupniczej, a dalej ażeby Izba wystąpiła do władz skarbowych z prośbą, aby przeprowadziły one kontrolę sklepów, których właściciele nie posiadają kart rzemieślniczych i czy posiadają rachunki za kupione obuwie.

Zjazd uznaje konieczność i potrzebę zakładania Spółdzielni Surowcowych przy Cechach,

Zjazd zobowiązuje wszystkich delegatów do zwołania w swych Cechach zebrania w najbliższym terminie, aby zreferować powyższą sprawę i nadesłać odpowiedź pod adresem Cechu Łódzkiego.

Zjazd uchwala zwrócić się do odnośnych czynników w sprawie zniesienia warsztatów reperacyjnych w firmie „Bat'a",

Zjazd uchwala konkretną reorganizację obecnych prac w cechach mających na celu podniesienie poziomu oragnizacyjnego w cechach,

Zjazd w imieniu wszystkich cechów szewcko-cholewkarskich na terenie województwa zobowiązuje się do ścisłej współpracy we wszelkich poczynaniach z Izbą Rzemieślniczą.

W końcu p. wiceprezes Lewandowski mówił o pracach Związku Izb Rzemieśniczych R. P. a w dyskusji podnoszono niezwykle dodatnią działalność Związku Izb Rzemieślniczych, a szczególniej prezesa Zarządu p. posła A. Snopczyńskiego i p. dyr. B. Sikorskiego.

Zjazd zakończył się wspólnym obiadem, w czasie którego wygłoszono szereg przemówień. Zjazd pod względem organizacyjnym stał na bardzo wysokim poziomie.

Konferencja prasowa w Związku Cechów piekarskich R. P.

Związek Cechów Piekarskich Rz. P. zwołał w dniu 28 lutego r. b. specjalną konferencję prasową, celem omówienia aktualnych spraw rzemiosła piekarskiego. W konferencji wzięli udział przedstawiciele szeregu stołecznych dzienników jakoteż perjodyków zawodowych. Głównym powodem zwołania konferencji była, od dłuższego już czasu omawiana, sprawa rozdziału piekarstwa od cukiernictwa, oraz inne bolączki zawodowe piekarstwa. Prezes Zw. Cechów p. **Morawski** w dłuższym referacie zapoznał przedstawicieli prasy ze stanowiskiem rzemiosła piekarskiego w powyższych sprawach, szerzej omawiając spór z cukiernikami na temat rozgraniczenia wyrobów tych rzemiosł. W tezach uzasadniających stanowisko cechów piekarskich, referent wskazał na:

1) praktyczne trudności rozdziału uprawnień zawodowych piekarstwa i cukiernictwa, występujące szczególniej jaskrawo na terenie małych miast;

2) niewspółmiernie większa liczba zakładów piekarskich w porównaniu z zakładami cukierniczemi, co zdaniem Zw. Cechów Piekarskich daje gwarancję szerokiej obsługi klijenteli;

3) surowce, używane przez piekarzy, to prawie w 100% produkty rolnicze. Ograniczenie więc zakresu produkcji piekarzy wpłynie ujemnie na zbyt powyższych artykułów, co znów spowoduje dalsze obniżenie wartości gospodarczej wsi.

W dyskusji, jaka się wyłoniła po referacie prezesa Morawskiego zabierał głos szereg przedstawicieli stołecznej prasy, stwierdzając naogół potrzebę unormowania stosunków między piekarstwem i cukiernictwem, przy uwzględnieniu jednakże potrzeb życiowych społeczeństwa. Odpowiedzi i wyjaśnień udzielali w imieniu Związku Cechów pp. prezes Morawski, senator Wiechowicz i sekretarz Magiera.

Rzemieślnicze wiadomości zagraniczne

OCHRONA PRACY RZEMIEŚLNICZEJ W NIEMCZECH *)

W Niemczech istnieje Towarzystwo „Treubau" A. G., którego zadaniem jest normowanie stosunków w budownictwie. Ażeby usunąć niedomagania, istniejące przy dawnym systemie przetargów, Towarzystwo „Trebau" projektuje ustalenie następujących kryterjów:

1) Praca konstrukcyjna powinna rozpocząć się dopiero wtedy, gdy wszelkie operacje finansowe są już ukończone;

2) Kapitał przedsiębiorcy winien być uprzednio wpłacony do wspomnianego towarzystwa;

3) Należy wykluczyć t. zw. generalnych przedsiębiorców i wprowadzić podział pracy zależnie do zawodu we wszystkich pracach rzemieślniczych;

4) Należy badać oferty rzemieślników przed rozpoczęciem prac; nawet w wypadku, gdy ceny są bardzo niskie, oferty należy odrzucić, jeżeli nie zapewniają dostatecznych zysków, ażeby wszelkie świadczenia mogły być poniesione;

5) Należy wykluczyć każdą jednostkę, która chce zbogacić się kosztem jakości pracy. Jednostka dopuszczająca się przekroczenia tego przepisu, byłaby oddana pod sąd honorowy;

6) Rachunki rzemieślników byłyby regulowane jedynie przez samo Towarzystwo „Trebau" i w miarę gdy praca posuwa się naprzód, w celu zapewnienia rzemieślnikom z dnia na dzień gotówki, której oni potrzebują na zaspokojenie bieżących potrzeb.

*) Informations sur la situation de l'artisanel dans les pays europeens, listopad 1934.

Kominiarstwo — rzemiosłem

Minister Przemysłu i Handlu w Austrji w drodze rozporządzenia ustalił, że kto chce mieć uzdolnienie na prowadzenie kominiarstwa, które jest rzemiosłem, musi posiadać dowód uzdolnienia nabyty w sposób przewidziany dla zawodów rzemieślniczych. Wszelkie przepisy dotyczące egzaminu czeladniczego i mistrzowskiego odnoszą się również do zawodu komniarskiego.

Zagadnienia terminatorskie w Danji

Na wniosek Ministra Pracy Senat duński rozważa projekty wniosków o unormowanie w drodze ustawy nauki zawodu w rzemiośle i przemyśle. Projekt ustawy został przesłany do właściwej Komisji w celu zbadania. Konserwatyści i liberali zajmują stanowisko negatywne do tej ustawy, jedynie stronnictwo socjalistyczne popiera wniosek Ministra Pracy.

Nieuczciwa konkurencja zakładów więzienniczych.

Komitet porozumienia i akcji rzemieślniczej we Francji przedłożył Ministrowi Sprawiedliwości wniosek o zreformowanie pracy w zakładach więzienniczych. Uchwała idzie po linji całkowitego zniesienia nieuczciwej konkurencj ze strony warsztatów węzienniczych.

*

Minister Sprawiedliwości w Italji na wniosek Federacji Faszystowskiej Rzemieślników wydał zarządzenie, zdążające do stopniowego usunięcia nieuczciwej konkurencji, wyrządzanej przez zakłady więziennicze warsztatom rzemieślniczym.

PODATKI I USTAWODAWSTWO PODATKOWE

Kalendarz podatkowy na marzec 1935 r.

1. Termin uiszczenia przedpłaty na podatek dochodowy na rok 1935 przez osoby fizyczne, z wyjątkiem prowadzących księgi handlowe w/g Kodeksu Handlowego lub księgi gospodarcze (½ przypadającego podatku).

1. Termin składania zeznań dla wymiaru podatku przemysłowego od obrotu za rok 1934 i podatku dochodowego za rok 1935 przez obowiązane do złożenia zeznań osoby fizyczne,

5. Termin wpłacenia podatku od energji elektrycznej, pobranego w okresie od 16 do 28 grudnia.

7. Termin wpłacenia potrąconego pracownikom podatku dochodowego (Dział II) od uposażeń służbowych, emerytur i wynagrodzeń za najemną pracę.

15. Termin płatności zaliczki na poczet podatku przemysłowego od obrotu za miesiąc luty przez przedsiębiorstwa, prowadzące prawidłowe księgi handlowe.

15. Termin płatności 10% dodatku do miesięcznej zaliczki podatku przemysłowego od obrotu przez przedsiębiorstwa I—V kategoryj świadectw przemysłowych.

15. Termin płatności IV kwartalnej zaliczki na poczet podatku przemysłowego od obrotu za rok 1934.

15. Termin wpłacenia podatku od energji elektrycznej, pobranego w okresie od 1 do 15 marca.

Nadto winny być uiszczone wszelkie podatki, których płatność przypada w ciągu miesiąca marca, np. podatki, rozłożone na raty.

Rzemieślniczy samorząd gospodarczy a listy biegłych dla władz skarbowych

Sprawa pierwszorzędnego znaczenia, która została wszechstronnie omówiona na Zjeździe Narodo-Rzemiosła w Inowrocławiu w dniu 24 lutego 1935 r. przez delegata Związku Izb Rzemieślniczych R. P. p. Władysława Kozłowskiego.

Do licznych zadań samorządu gospodarczego — w danym wypadku — rzemieślniczego, należy, między innemi, przedstawianie władzom skarbowym list biegłych.

Obowiązki te wynikają z przepisów art. 76 § 3 Ordynacji Podatkowej.

Instrukcja podatkowa z dn. 31 grudnia 1934 r. w § 151 szczegółowo reguluje powyższe zagadnienie:

1) Władza skarbowa wzywa biegłych z urzędu lub na wniosek płatnika. Płatnikowi służy prawo żądania przesłuchania biegłych zarówno w postępowaniu wymiarowem, jak i w odwoławczem, z wyjątkiem wypadków, przewidzianych w art. 79 i 114 § 2 Ordynacji Podatkowej.

2) Zarówno władze skarbowe, jak i płatnicy mogą powoływać biegłych **wyłącznie z list, przedstawionych władzom skarbowym przez instytucje samorządu gospodarczego i zawodowego** lub przez wolne organizacje zawodowe.

3) W związku z tem władze skarbowe obowiązane są corocznie do dnia 15 grudnia zwracać się do odnośnych instytucyj o przedłożenie list biegłych o możliwie różnorodnych kwalifikacjach lub przesyłać posiadane listy z roku ubiegłego do przejrzenia i ewentualnego uzupełnienia.

Z chwilą wejścia w życie Ordynacji podatkowej (1 październik 1934 r.) sprawa biegłych nabiera specjalnie ważnego znaczenia.

Izby Rzemieślnicze winny więc w czasie możliwie najbliższym sporządzić wykazy z poszczególnych miejscowości (miasta wojewódzkie, powiatowe, inne miejscowości o większem skupieniu rzemieślników) biegłych według zawodów, szczególnie licznie reprezentowanych w danej miejscowości.

Naturalnie, powołani biegli winni być doskonale zaznajomieni z miejscowemi warunkami gospodarczemi, a składane przez nich wiadomości i informacje powinny być bezstronne, złożone według najlepszej wiedzy i sumienia i — odpowiadać prawdzie materjalnej.

Uproszczone księgi handlowe

Zainteresowanie rzemiosła w sprawie jaknajszerszego zaprowadzenia uproszczonych ksiąg handlowych jest wielkie.

Stwierdzają to Izby Rzemieślnicze, które w wielu wypadkach powołały już biura informacyjno-buchalteryjne; zjazdy i zebrania: Związek Rzemieślników Chrześcijan w Warszawie (Miodowa 14), Gniezno, Inowrocław i t. d.

Sprawą powyższą zainteresowało się jedno z Kuratorjów Naukowych i cały szereg szkół zawodowych, którym Związek Izb Rzemieślniczych przesłał bezpłatnie znaczną ilość egzemplarzy instrukcyji o prowadzeniu uproszczonych ksiąg handlowych.

Jak już informowaliśmy w „Rzemiośle" P. Minister Skarbu zwrócił specjalną uwagę podwładnych władz skarbowych, aby polityka w stosunku do ksiąg **szczególnie prowadzonych przez drobnych płatników — szła w kierunku rozpowszechniania ksiąg.**

W numerze 8/35 tygodnika „Rzemiosło" szczegółowo podano, kto i w jakich warunkach może zaprowadzić księgi uproszczone, kiedy i gdzie je zaświadczyć.

Oczekujemy jeszcze wyjaśnienia Ministerstwa Skarbu, które zapewne kategorycznie stwierdzi, iż rzemiosło może obecnie prowadzić i zaświadczać uproszczone księgi jedynie według wzoru opracowanego przez Związek Izb Rzemieślniczych wspólnie ze Związkiem

Księgowych w Polsce. Wzór został przez Ministerstwo Skarbu przyjęty, jako odpowiadający wymogom Ordynacji podatkowej. Wzór ten, jak to już podawaliśmy, uprzednio, — został umieszczony w Dzienniku Urzędowym Ministerstwa Skarbu z dn. 11 lutego 1935 r. Nr. 4, poz. 69 oraz w Nr. 5/35 r. tygodnika „Rzemiosło".

Przy zaświadczaniu ksiąg zainteresowani rzemieślnicy winni podawać następujące dane: imię i nazwisko (firmę) właściciela przedsiębiorstwa, rodzaj przedsiębiorstwa, kategorję świadectwa przemysłowego na rok 1935, miejsce położenia przedsiębiorstwa oraz datę i numer karty rzemieślniczej.

Zaznaczamy, że przy pierwszem założeniu **ksiąg uproszczonych w roku 1935** przez przedsiębiorstwa oraz właścicieli nieruchomości — **zaświadczenie tych ksiąg może się odbywać w każdym czasie, nawet w środku miesiąca** z tem, że zapisy w księgach będą służyły za podstawę dla wymiaru podatków jedynie od daty zaświadczenia tych ksiąg.

Uproszczone księgi handlowe można **nabywać we wszystkich Izbach Rzemieślniczych, a nadto w Warszawie w Związku Rzemieślników Chrześcijan (Miodowa 14) oraz w Związku Księgowych w Polsce (Złota 6) i w Oddziałach tego Związku.**

Cena oprawnego kompletu wraz z instrukcją wynosi:

a) dla drobnych warsztatów rzemieślniczych (136 stron) zł. 5.50;

b) dla średnich warsztatów rzemieślniczych (200 stron) zł. 7.—

c) dla dużych warsztatów rzemieślniczych (304 strony) zł. 9.50.

Za uskutecznienie zaświadczenia i związane z tem czynności Izba Rzemieślnicza pobiera opłaty w wysokości zł. 2.

Zaświadczenie uproszczonych ksiąg przez Izby Rzemieślnicze nie podlega opłacie stemplowej.

Rzemieślnicy, mieszkający poza siedzibą Izb Rzemieślniczych, winni dodatkowo przekazać za porto gr. 70.—

O ograniczenie egzekucyj podatkowych

W „Codziennej Gazecie Handlowej" (Nr. 40—1935 r.) ukazała się informacja o wystąpieniu Izby Przemysłowo-Handlowej w Sosnowcu w sprawie zezwolenia urzędom skarbowym na ograniczenie egzekucji z urzędu, analogicznie do wydawanych w latach ubiegłych (po raz ostatni w r. 1933) przez Ministerstwo Skarbu zarządzeń.

Jest wskazane, by ewentualne zarządzenie Ministerstwa Skarbu miało charakter zarządzenia generalnego pod względem czasu obowiązywania i odnosiło się conajmniej do podatków dochodowego i przemysłowego od obrotu.

Sprawa jest tembardziej aktualna, że wydanie decyzji na wniesione odwołania wybiega znacznie po za okres 6 miesięcy, przeciągając się nierzadko do 2 lub nawet 3 lat.

Wzmiankowana Izba zwraca uwagę i na tę okoliczność, że wydanie takiego zarządzenia i jego odpowiednie wykorzystanie uchroni Skarb Państwa od obowiązku opłacania procentów od nadpłat, które, jak wiadomo (art. 131 § 4 Ordynacji podatkowej) zaczynają biec od dnia wpłaty sumy, jaka ma być zwrócona. Wreszcie, poza zmniejszeniem wydatków, spowoduje to także zmniejszenie pracy dla Urzędów Skarbowych, co również nie może być obojętne.

Ze swej strony uznajemy ważność tego zagadnienia.

Mamy jednak nadzieję, że wobec zachodzących możliwości utworzenia w łonie Komisyj Odwoławczych kilku Sekcyj, a w tem i Sekcji Rzemieślniczej, sprawa załatwiania odwołań znacznie się przyspieszy tak, że odwołania, z małemi może wyjątkami, mogą być załatwiane w ciągu kilku miesięcy, po ich wniesieniu; odwołania zaś, np. rzemieślników, powinny być załatwiane w ciągu najdalej 2 miesięcy.

Wreszcie zgodnie z przepisami § 365 Instrukcji podatkowej z dn.

KAZIMIERZ JAROSZEWSKI.

O dalszą reformę Ustawodawstwa Socjalnego

(Ciąg dalszy)

W wyniku tej uchwały powstały kasy chorych w różnych okręgach Izb Rzemieślniczych. Lecz dopiero w czasie wojny i później kasy ubezpieczenia zawodowego zaczynają się organizować na podstawach zdrowych i gospodarczo trwałych. Kasy te powstawały o zasięgu terytorjalnym większym aniżeli okręg Izby Rzemieślniczej, a to celem rozwinięcia skuteczniejszej działalności. Ponadto postanowiono przeprowadzać fuzję powstałych uprzednio kas, przeprowadzić racjonalną propagandę, ażeby zabezpieczyć większy przyrost członków. W ten sposób na całym terenie Rzeszy zorganizowano kasy chorych. Każda kasa chorych obejmowała pewien obszar, którego granic przekroczyć nie mogła. Dla utrzymania ścisłego kontaktu z instytucjami ubezpieczniowemi Izby Rzemieślnicze otrzymały prawo reprezentacji w Radzie Nadzorczej lub w Zarządach kas chorych swych okręgów. W roku 1931 kas chorych istniało 15. W jednej z tych kas rzemieślnik mógł się ubezpieczyć od choroby. Istniejące kasy stworzyły centralę, która istniała od 1918 r. z siedzibą w Dreźnie.

Związek Izb Rzemieślniczych w tej centrali kas chorych dla samoistnych rzemieślników miał zapewnioną reprezentację i mógł zabierać głos we wszelkich ważniejszych sprawach, a przeto mógł wywierać na te kasy decydujący wpływ. Do chwili przyjścia do władzy Hitlera centrala kas ubezpieczeniowych dla samoistnych rzemieślników była od roku 1924 członkiem państwowego związku rzemiosła. Jak widzimy z powyższego związki instytucyj ubezpieczeniowych dla samoistnych rzemieślników dążyły do połączenia się z naczelnemi organizacjami rzemieślniczemi.

Kasy chorych cieszą się wielkiem uznaniem wśród rzemieślników, a szczególnie po okresie inflacji znaczny przyrost członków dał się zauważyć.

31 grudnia 1934 r., naczelnicy urzędów skarbowych otrzymali już upoważnienie do ograniczania kwartalnych zaliczek na podatek obrotowy, oraz różnicy podatku przemysłowego od obrotu na skutek wniesionego odwołania.

Uregulowanie zaległości podatkowych

Prasa codzienna szeroko informuje i cytuje oświadczenie P. Ministra Skarbu co do unormowania tak kapitalnego zagadnienia, jakiem jest bezwątpienia sprawa spłaty zaległości podatkowych, które tylko w podatkach bezpośrednich wynoszą około 700 miljonów złotych.

Zagadnienie zbyt poważne, aby je można rozstrzygnąć bez wszechstronnego rozpatrzenia.

Powyższe zagadnienie z jednej strony jest ściśle związane z budżetem za rok 1935/36, z drugiej zaś strony ściśle się wiąże z możliwościami płatniczemi wielkiego grona płatników, zalegających z podatkami.

Zaległości te, do których będą zastosowane ulgowe odsetki, mogłyby być wpłacane procentami do bieżących podatków w terminach z temi wpłatami związanych.

Czyby jednak nie było wskazane, aby władze skarbowe jeszcze raz przejrzały listy zalegających płatników, szczególnie płatników drobnych, w tem w pierwszej linji rzemieślników, którzy, jak dotychczas najmniej korzystali z dobrodziejstw, wynikających z poprzednich zarządzeń P. Ministra Skarbu (rozporządzenie Ministra Skarbu z dn. 25 listopada 1933 r.).

Nadto z tem nader ważnem zagadnieniem łączy się sprawa szybkiego rozpatrzenia odwołań, ponieważ po uwzględnieniu ich słuszności, zaległości podatkowe ulegną redukcji.

Wreszcie z omawianą sprawą łączy się także i kwestja odsetek, których umorzenie za czas ubiegły w stosunku do drobnych płatników byłoby słuszne i sprawiedliwe.

Zdajemy sobie sprawę z tego, że pewne ulgi w zaległościach wywrą decydujący wpływ na zwiększenie się wpłat z tytułu bieżących należności podatkowych, gdyż, naszem zdaniem, płatnik, nieregulujący swych bieżących należności w terminach przepisanych, nie będzie mógł korzystać z ulg w uiszczeniu zaległych należności podatkowych.

Naturalnie, uprzystępnienie wpłat z tytułu zaległości w podatkach bezpośrednich, nie rozwiązałoby całkowicie zagadnienia uregulowania zobowiązań, gdyby równocześnie nie załatwiono sprawy zaległości z tytułu ciężarów socjalnych — ubezpieczeń, którą to sprawę Prezydjum Związku Izb Rzemieślniczych R. P. w osobach p.p. posła — prezesa A. Snopczyńskiego oraz dyrektora B. Sikorskiego — przedstawiło p. Ministrowi Opieki Społecznej na audjencji w dniu 19 b. m.

Jesteśmy najmocniej przekonani, że poruszone tutaj sprawy zostaną uregulowane przez czynniki miarodajne jak najszybciej i **ku zadowoleniu ogółu płatników, a drobnych płatników w szczególności.**

Podatki bezpośrednie a członkowie giełdy mięsnej

Warszawa, 25 lutego, 1935.

MINISTERSTWO SKARBU
L. D. V. 7743/4/35

Okólnik w sprawie zaliczkowego poboru państwowych podatków bezpośrednich za pośrednictwem giełd mięsnych.

O k ó l n i k.

Do
wszystkich Izb Skarbowych oraz Urzędu Wojewódzkiego Śląskiego (Wydział Skarbowy) w Katowicach.

Celem ujednostajnienia i unormowania sprawy zaliczkowego poboru państwowych podatków bez-

UBEZPIECZENIE NA ŻYCIE I EMERYTALNE

Zorganizowanie ubezpieczenia chorobowego dla samoistnych rzemieślników nie rozwiązało całkowicie zagadnienia ubezpieczenia samoistnych rzemieślników. Należało pomyśleć o ubezpieczeniu długoterminowem. Nic więc dziwnego, że po wojnie a zwłaszcza po okresie inflacji wskutek nadmiernego zadłużenia stanu rzemieślniczego okazało się niemożliwością, aby rzemieślnik mógł zaoszczędzić kapitał na starość, albo na wypadek niezdolności do pracy. W takich warunkach postulaty wysuwane przez rzemieślników musiały znaleźć oddźwięk u zainteresowanych czynników. W pierwszym rzędzie kasy chorych zawodowe rozpoczęły uruchomienie u siebie wydziałów ubezpieczenia na starość. Ponieważ z ubezpieczeniem na starość łączy się cały szereg trudności techniczno-asekuracyjnych, przeto niekażda kasa mogła pozwolić sobie na zorganizowanie oddziału ubezpieczenia długoterminowego. Aby wszystkim rzemieślnikom umożliwić tego rodzaju ubezpieczenie, rozszerzono na całe państwo niemieckie działalność ubezpieczenia Klas Średnich w Hamburgu, które później—przekształciło się na zawodowe ubezpieczenie na życie — rzemieślników i drobnych przemysłowców. Ubezpieczenie emerytalne bardzo się rozwinęło. Ciągły przyrost członków i stałe zwiększanie się sum ubezpieczeniowych daje nam dowód, że rzemieślnicy coraz lepiej rozumieją znaczenie zawodowego ubezpieczenia i że praca w tej dziedzinie daje dobre wyniki. Według sprawozdania Związku kas chorych w roku 1928 wpływało 5,3 milj. RM. miesięcznie ze składek.

KORZYŚCI DLA RZEMIEŚLNIKÓW Z TYTUŁU UBEZPIECZEŃ ZAWODOWYCH

Niemcy są krajem, który pierwszy wprowadził system ubezpieczeń obowiązujący w obecnej formie. Ubezpieczenia tam są bardzo rozbudowane. Omawialiśmy poszczególne rodzaje ubezpieczeń jak również instytucje ubezpieczeniowe i instytuje ubezpieczeń zawodowych powołane do administrowania funduszami powstałemi ze składek. Wobec takiej wielostronności i takiego rozdrobnienia w dziedzinie ubezpieczenia samoistnych rzemieślników, należy zadać sobie pytanie, czy ze względu na możliwości ubezpieczenia

pośrednich od płatników branży mięsnej, będących **członkami giełd mięsnych i opłacających podatki w formie zaliczek za pośrednictwem giełd,** — Ministerstwo Skarbu zarządza, co następuje:

1) W stosunku do płatników, legitymujących się dowodem członkostwa na Giełdzie Mięsnej oraz zaświadczeniem Giełdy o zaliczkowem opłacaniu podatków za jej pośrednictwem, nie może być wszczynane postępowanie egzekucyjne z tytułu: podatku przemysłowego od obrotu, uzyskanego z tranzakcyj kasowych artykułami dopuszczonemi do obrotu i notowań na Giełdzie oraz ze sprzedaży w jatkach i masarniach mięsa i przetworów mięsnych, o ile sprzedaż dotyczy artykułów mięsnych, pochodzących z zakupu towarów, dopuszczonych do obrotu i notowań na Giełdzie, a odnośne tranzakcje giełdowe nosiły charakter dokonanych i zarejestrowanych na Giełdzie tranzakcyj kasowych oraz zostały udowodnione kartami umów giełdowych, spisanemi przez przysięgłych maklerów.

2) Dla określenia wysokości zaległości podatkowych należy przeprowadzić ostateczne ustalenie stanu kont u poszczególnych płatników, opłacających podatki za pośrednictwem Giełd Mięsnych.

O ile chodzi o obliczenie i uznanie wpłat uskutecznionych przez członków Giełdy Mięsnej w Warszawie na poczet świadectw przemysłowych na rok 1935, należy potrącić je od ogólnej kwoty zaległości podatkowych i w wypadku stwierdzenia pokrycia należności wydać zainteresowanym płatnikom świadectwa przemysłowe względnie pokwitowania z uiszczenia częściowej należności za świadectwo przemysłowe. W wypadkach, gdy nie zaliczono wpłat na poczet należności za świadectwo przemysłowe, a w międzyczasie sporządzono protokół za naruszenie przepisów art. 181 Ordynacji Podatkowej (Dz U. R. P. z r 1934 Nr 39, poz 346), należy wstrzymać dalsze postępowanie karne Protokułów z art. 181 Ordynacji nie należy na przyszłość spisywać w tych wypadkach, gdy płatnik wykaże się kwitami giełdy z opłacenia należności na poczet świadectwa przemysłowego. Wstrzymane postępowanie karne należy przeprowadzić, jeżeli zaliczki nie pokrywają należności za właściwe świadectwo przemysłowe, a płatnik nie wyrówna różnicy w terminie dni 14 od dnia otrzymania właściwego obliczenia.

Nadpłaty, powstałe z wpłacanych na Giełdzie Mięsnej w Warszawie zaliczek na poczet świadectw przemysłowych i daniny majątkowej, należy przerachować na inne należności (podatek dochodowy, przemysłowy od obrotu i t. p.), a w razie ich braku zarządzić zwrot nadpłaconych sum.

(—) **W Staniszewski.**

Podsekretarz stanu.

Ulgi podatkowe od obrotu na giełdach mięsnych

Warszawa, 25 lutego, 1935.

MINISTERSTWO SKARBU
L. D. V. 42232/4/34

Ulgi w podatku przemysłowym od obrotu dla tranzakcyj na Giełdach Mięsnych.

Do
Izby Skarbowej Grodzkiej
w Warszawie.

Ministerstwo Skarbu na podstawie art. 39 ustawy o państwowym podatku przemysłowym (Dz. U. R. P. z 1934 r. Nr. 76, poz 716) upoważnia Izbę Skarbową do umarzania na indywidualne i zaopinjowane przez Giełdę Mięsną w Warszawie podania płatników 1/3 części podatku przemysłowego od obrotu, przypadającego: a) od dokonanych w okresie od dnia 1 stycznia 1935 r do dnia 30 czerwca 1935 r. i zarejestrowanych na Giełdzie

się w instytucjach ubezpieczeń społecznych było potrzebnem tworzenie oddzielnych zawodowych instytucyj ubezpieczeń. Należy ponadto zadać sobie drugie pytanie, który rodzaj ubezpieczenia daje rzemieślnikowi większe korzyści. Zdania w tym zakresie są podzielone. Zwolennicy ubezpieczenia rzemieślników dowodzą, że ze względu na niższe opłaty i stosunkowo większe świadczenia instytucje państwowe zapewniają rzemieślnikom większe korzyści niż prywatne. Trudno jest zgodzić się z tem twierdzeniem, tembardziej, że niezrozumiałem jest, dlaczego państwowa instytucja ubezpieczeń miałaby pracować taniej niż prywatna kasa chorych zawodowa, która ze względu na konkurencyjność musi bezsprzecznie pracować najtaniej. Nie można tu pominąć milczeniem faktu, że państwowe instytucje ubezpieczenia chorobowego tak mają swą politykę nastawioną, ażeby ekonomicznie lepiej sytuowanych obciążyć świadczeniami na rzecz słabszych, składki niższych klas zarobkowych nie wystarczają bowiem na pokrycie świadczeń, do których członkowie należący do tychże klas mają prawo. Państwowa kasa chorych nie może w żadnym razie uwzględnić życzeń jednostek i potrzeb ubezpieczonych. W tej kasie ubezpieczony jest dla lekarza członkiem kasy a nie prywatnym pacjentem, co ma miejsce właśnie w zawodowej kasie.

Względy polityczne nie przemawiają również na korzyść ubezpieczenia rzemieślników w państwowych instytucjach.

Zawodowe natomiast instytucje ubezpieczeń posiadają tę wyższość, że są przystosowane do potrzeb i charakteru klasy społecznej, dla której zostały stworzone. Opierają się one na zasadzie wzajemnych świadczeń i każdy ubezpieczony może być pewnym, że otrzyma świadczenia do jakich uprawni go wpłacona przez niego składka stosunkowo nie wyższa od składki w państwowych zakładach ubezpieczeń. Za ubezpieczeniami zawodowemi samoistnych rzemieślników przemawia i ta okoliczność, że organizacja instytucji ubezpieczeń zawodowych umożliwia załatwianie wszelkich spraw tylko w interesie całej klasy rzemieślniczej i poszczególnych członków.

Rozwój zawodowych ubezpieczeń w Niemczech jest dowodem, że dobrowolne ubezpieczenie w tych instytucjach dla potrzeb rzemieślników jest najbardziej wskazane.

tranzakcyj kasowych artykułami, dopuszczonemi do obrotu i notowań na Giełdzie; b) od obrotów, osiągniętych w okresie od dnia 1 stycznia 1932 r. do dnia 30 czerwca 1935 r. ze sprzedaży w jatkach i masarniach mięsa i przetworów mięsnych w tych wypadkach, gdy wspomniane obroty dotyczą artykułów mięsnych, pochodzących z zakupu towarów, dopuszczonych do obrotu i notowań na Giełdzie, a odnośne tranzakcje giełdowe nosiły charakter dokonanych i zarejestrowanych na Giełdzie tranzakcyj kasowych oraz zostały udowodnione kartami umów giełdowych, spisanemi przez przysięgłych makleów.

Wspomniana ulga może mieć zastosowanie bez względu na to, czy odnośne przedsiębiorstwa prowadzą prawidłowe (uproszczone) księgi handlowe, czy też ksiąg tych nie prowadzą; ulga nie dotyczy przedsiębiorstw, opłacających podatek przemysłowy od obrotu w formie ryczałtu.

(—) **W Staniszewski.**
Podsekretarz stanu.

Reforma podatku gruntowego

W Polsce Gospodarczej (zeszyt 7—1935 r.) ukazał się artykuł L. Stolzenwaldta: „Reforma podatku gruntowego".

Autor artykułu zapoznaje czytelników z projektem ustawy o państwowym podatku gruntowym, który wniósł p. Minister Skarbu do Sejmu.

Zamierzona reforma będzie najaktualniejszą z dotychczasowych reform podatkowych, gdyż bezpośrednio dotyczy ona najszerszych warstw ludności w kraju, bowiem w Polsce 70% ludności pracuje na roli.

Ważność reformy podatku gruntowego polega jeszcze i na tem, że na podatku tym opierają się prawie wszystkie samoistne daniny samorządowe, których ciężar przekracza wysokość podatku gruntowego na rzecz Państwa 3—4 razy.

Projekt ustawy miał na celu przeprowadzenie w sposób sprawiedliwy równomiernego i prawidłowego obciążenia podatkowego gospodarstw rolnych, aby ustawa była prosta i zrozumiała dla wszystkich płatników, i żeby jej wykonanie nie było połączone z większemi kosztami.

Projekt przewiduje jednolitą w całem Państwie klasyfikację gruntów, podział na ekonomiczne okręgi rolne i leśne, wreszcie taryfa podatku będzie uzależniona od dochodowości gruntów i urodzajności gleby.

Przewidziane w projekcie ustawy zwolnienia od podatku — mają na celu przyjście z pomocą rolnikom oraz popieranie rozwoju kultury rolnej; przewiduje się możność zwolnienia od podatku drobnego rolnika, opłacającego podatek do wysokości zł. 10.

Projekt ustawy zawiera doniosłą zmianę w opodatkowaniu gruntów na rzecz samorządu terytorjalnego — zamiast dodatków — udział w państwowym podatku gruntowym.

Przepisy ustawy, dotyczące klasyfikacji gruntów, mają wejść w życie bezzwłocznie, natomiast pozostałe przepisy będą obowiązywały po zakończeniu klasyfikacji gruntów i ustaleniu przez Radę Ministrów szczegółowej taryfy państwowego podatku gruntowego.

Z ruchu wydawniczego

„PRAWO PRZEMYSŁOWE",

komentarz radcy ministerjalnego
Romana St. Ślaskiego

Jak wiadomo ustawa z dn. 10 marca 1934 r. zmieniła rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 7 czerwca 1927 r. o prawie przemysłowem w bardzo wielu postanowieniach i to z ważnością dla całego Państwa.

Według tej ustawy uległy w szczególności zasadniczym zmia nom postanowienia działu V, traktującego o organizacjach przemysłowych, o korporacjach i związkach korporacyj jako zrzeszeniach przemysłowców organizowanych na podstawie prawa przemysłowego. Nowela z dn. 10 marca 1934 r. (obowiązująca od dnia 16 sierpnia 1934 r.) wprowadziła nadto dużo innych zmian i uzupełnień zarówno w dziedzinie przemysłu koncesjonowanego jak i zwłaszcza w dziedzinie *rzemiosła.*

Cały ten kompleks najaktualniejszych przepisów jest zebrany i oświetlony z wielką fachowością w komentarzu p. t. „*Prawo przemysłowe*" opracowanym przez radcę *Romana St. Ślaskiego,* referenta spraw ustawodawstwa przemysłowego w Ministerstwie Przemysłu i Handlu.

Omawiana książka zawiera między innemi odnoszące się do prawa przemysłowego *instrukcje i okólniki* Ministerstwa Przemysłu i Handlu (jako resortu powołanego do wykonania tego prawa) oraz *wyroki* Najwyższego Trybunału Administracyjnego, które są przytaczane w książce dosłownie przy odpowiednich artykułach jednolitego tekstu prawa przemysłowego.

W części III-iej książki „Prawo przemysłowe" są podane ustawy i rozporządzenia, pozostające w związku z przepisami prawa przemysłowego w ścisłem tego słowa znaczeniu (a zatem np. przepisy sanitarne odnoszące się do poszczególnych rodzajów przemysłu, jak do piekarstwa, rzeźnictwa, masarstwa, fryzjerstwa i t. d.).

Podkreśla się, że *komentarz radcy Romana St. Ślaskiego* ze względu na swą wartość, jako bardzo dokładnie i sumiennie opracowanego podręcznika, *został zalecony przez Ministerstwo Przemysłu i Handlu do użytku władz przemysłowych, zarówno I-szej, jak i II-iej instancji.*

Forma zewnętrzna książki, wydanej nakładem tyg. „Polska gospodarcza" w Warszawie (ul. Elektoralna 2) — bardzo staranna.

Na Fundusz Obrony Morskiej (F. O. M.) konto Nr. 30.680 w PKO wpłacono do 1 stycznia 1935 r. 1.736.555.26.

Obowiązkiem każdego Obywatela jest uzupełnienie tej sumy datkiem choćby najdrobniejszym.

Rzemieślniku! pamiętaj, że flota wojenna, stojąca na straży wybrzeża, jest gwarantką naszej niepodległości politycznej i gospodarczej.

OŚWIATA WYCHOWANIE KULTURA

Nauka zawodu w szkole dokształcającej

W Publicznej Szkole Dokształcającej Zawodowej Nr. 1 w Poznaniu uczy się prawie cała młodzież męska, terminująca w rzemiośle z m. Poznania i okolic. Uczęszcza do tej szkoły około 1300 chłopców, praktykujących w 54 różnorodnych zawodach. Tylko zawody rzeźnicko-wędliniarskie i instalatorsko-elektryczne (razem około 300 młodzieży), uczęszczają do osobnych szkół.

Nic też dziwnego, że uwaga ogółu rzemiosła poznańskiego skupia się na tej szkole, a troska o jej poziom naukowy jest udziałem nietylko władz szkolnych ale w wielkiej mierze i samego rzemiosła, a przedewszsytkiem Izby Rzemieślniczej, która w programie swej pracy wysunęła na czoło szerzenie oświaty zawodowej i kształcenie pełnowartościowego narybku rzemieślniczego. Działalność Izby i zrzeszeń rzemieślniczych w tym właśnie kierunku spotkała się z pełnem zrozumieniem doniosłości tych zagadnień ze strony władz szkolnych i dyrekcji szkoły, a wyrazem tego zrozumienia i współdziałania jest stwarzanie w szkole warunków, w których młody, praktykujący na rzemieślnika chłopiec może pogłębiać i rozwinąć nietylko swoje wiadomości fachowe teoretycznie, ale i ćwiczyć się w znajomości używania maszyn i narzędzi nowoczesnych, oraz celowej organizacji pracy odpowiadającej dzisiejszym wymaganiom małego, średniego, czy dużego warsztatu rzemieślniczego.

Z inicjatywy sfer rzemieślniczych powstało przy szkole kilka niezmiernie pożytecznych pracowni, w których odbywają się ćwiczenia pod kierunkiem mistrzów i nauczycieli-zawodowców. Pracownie takie posiada szkoła w małym zakresie dla zawodów fryzjerskich i perukarskich, malarskich i blacharskich, a ostatnio, zawdzięczając przychylności dla tej sprawy ze strony władz Kuratorjum O. S. P. i wysoce obywatelskiemu stanowisku Dyrekcji Państw. Szkoły Rzem.eślniczo-Przem. w Poznaniu — zostały udostępnione młodzieży terminującej w zawodzie stolarskim, wzorowo urządzone i zaopatrzone w najbardziej nowoczesne maszyny i narzędzia do obróbki drzewa — warsztaty stolarskie tej szkoły. I tu inicjatywa wyszła ze sfer rzemiosła z p. prezesem Izby W. Zakrzewskim na czele. Cech stolarski na kilku swych zebraniach wypowiedział się za koniecznością wprowadzenia ćwiczeń praktycznych w szkole, a dyrekcja szkoły zajęła się sprawą zrealizowania tej myśli w warunkach obecnych, w których zorganizowanie własnej pracowni jest nie do pomyślenia. Starania, poczynione u władz szkolnych, aby wykorzystać warsztaty Szkoły Rzem.-Przem., zostały uwieńczone pomyślnym skutkiem i już od połowy lutego roku bieżącego grupa młodzieży terminującej w stolarstwie ćwiczy się raz tygodniowo w ciągu 2—3 godzin na mechanicznych obrabiarkach, czego przeważnie w warsztatach swych nie ma możności realizować, a jeśli nawet warsztat czy fabryka takie obrabiarki posiadają, to uczeń nie odbywa na nich ćwiczeń metodycznie ułożonych, tylko spełnia pewne czynności mechaniczne, dające mu zbyt jednostronne wyszkolenie.

Pod kierunkiem zast. dyrektora Szkoły Dokształcającej p. St. Skowrona komisja w składzie nauczyciela szkoły p. K. Gabriela i instruktora a zarazem mistrza stolarskiego p. Michalaka opracowała program ćwiczeń, który tu dla wiadomości pp. mistrzów stolarskich w całości podaję, prosząc zarazem o ewentualne praktyczne uwagi i uzupełnienia, lub zmiany, które w razie ich słuszności chętnie uwzględnię. Przy sposobności pozwalam sobie zwrócić się do ogółu pp. rzemieślników innych zawodów z prośbą, aby w imię tych samych przesłanek, któremi kierował się cech stolarzy, nawiązali ściślejszy kontakt ze szkołą i przystąpili do realizacji upraktycznienia nauki zawodowej w szkole, która obok zadań wychowawczych stawia sobie za główny cel możliwie wszechstronne przygotowanie młodego rzemieślnika do jego trudnej, a tak dla Państwa doniosłej roli w dążeniu do podniesienia metod pracy w warsztacie rzemieślniczym.

Program pracy w warsztacie stolarskim, rozłożny na cały rok szkolny, przewiduje następujące ćwiczenia połączone jednocześnie z wiadomościami z materjałoznawstwa i technologji zawodowej:

TECHNOLOGJA ZAWODOWA POŁĄCZONA Z ĆWICZENIAMI WARSZTATOWEMI.

Rozkład materjału naukowego dla kl. III (2 godz. tyg. przez cały rok).

Grupa D — Dział drzewny

Sierpień — 4 godziny.

Drzewo w handlu. Jego podział co do jakości i grubości. Rozróżnianie i mierzenie drzewa tartego: belki, beleczki, bale więcej niż 80 mm grubości, dyle (brusy) 50 do 88 mm grubości, deski od 12 mm do 50 mm grubości, szerokość od 15 do 60 cm, przeciętnie 20 do 26 cm, dykty sklejki — poniżej 12 mm grubości — pokazać na miejscu w warsztacie. Okleiny-forniery.

Wrzesień — 8 godzin.

Przyrządy do mierzenia i znaczenia: Metrówka, cyrkle, rysik, znaczniki, węgielnica, uciosnica, ukośnica, kąt ruch., pion, poziomnica.

Praktyczne ćwiczenia temi przyrządami w warsztacie, używanie znaczników — pokazać na drzewie — przy jakich pracach. Dokładność w mierzeniu.

Przyrządy do trzymania i umocowania:

Strugnica (stolarz, kołodziej, rzeźbiarz). **Kobylica** (kołodziej, bednarz). Omówienie tychże na miejscu w warsztacie ,ustawienie uczniów przy strugnicy, praca przy strugnicy.

Październik — 8 godzin.

Imaki, czepniaki i ich praktyczne zastosowanie przez uczniów.

Koziołki, pachołki: zastosowanie tychże przy zupełnem obrabianiu i wyrównaniu długich wąskich kantów desek. Praktyczne ćwiczenia.

Wspornice: węgłówka, uciosówka, kątówka — praktyczne zastosowanie przez uczniów.

Ściski drewniane i żelazne — zastosowanie tychże.

Piły niewyprężone: tracznica, tramica czyli płatnica, otwornica, narżnica.

Piły wyprężone: (ramowe) krawężnica, odsadnica, czopnica, kabłącznica, piła do oklei dwustronna. Ustawianie i ostrzenie pił, praktyczne przeprowadzanie ostrzenia pił. Przyrzymadło — ćwiczenia w przyrzynaniu drzewa pod dowolnym kątem.

Listopad — 8 godzin.

Narzędzia do gładzenia. Strugi: Zdziernik, spustnik, zrównik, gładnik, drapnik, spajak, kątnik, węgłownik, wrężnik itd.
Strugi złączone. Nastawienie strugów według miary.

Kołodziej, bednarz:

Ośniki różnego rodzaju. Ostrzenie i obciąganie strugów. Kąt zaostrzenia. Praktyczne przeprowadzenie ostrzenia strugów.

Grudzień — 4 godziny.

Pilniki różnego rodzaju.

Dłóta: płaskie, szerokie, wąskie, gniazdowe, rurowe.

Dłóta tokarskie i rzeźbiarskie. Ostrzenie dłót. Kąt zaostrzenia. Praca dłótami. Praktyczne ćwiczenia.

Świdry różnego rodzaju i przyrządy do wiercenia.

Praktyczne ćwiczenia w pionowem wierceniu.

Styczeń — 4 godziny.

Dla stolarzy budowlanych znajomość norm okien i drzwi.

Wykonywanie tychże według norm uzgodnionych przez Polski Komitet Normalizacyjny. Okucia, zamki i prawidłowe przymocowanie tychże. Prawidłowe przymocowanie zawias.

Dla stolarzy meblowych. Znajomość okuć i okuwania sprzętów. Pokazać rodzaje okuć, zamków i zawias.

Kołodziej: Resory: pojedyńcze, podwójne — eliptyczne.

Osie: patentowe „Collinga" hartowane. Osie patentowe „B" uproszczone hartowane. Osie pół-patentowe S.K.F. Osie zwyczajne. Okucia przy powozach i samochodach.

Bednarz: Obręcze — materjał, z których się wyrabia obręcze, miary, nity.

Luty — 8 godzin.

Silniki: parowy, wybuchowy, spalinowy, elektryczny.

Praca silników. Obsługa silników. Praktyczne ćwiczenia puszczania w ruch silników. Transmisje. Wentylatory.

Marzec — 8 godzin.

Obrabiarki mechaniczne:

Piła taśmowa, piła tarczowa, frezarka.

Kołodzieje: Maszyny do dzwon i piast.

Praca przy piłach mechanicznych. Ostrożność przy pracy. Lutowanie taśmówki. Obliczanie prędkości obrotów. Praca uczniów przy piłach mechanicznych.

Kwiecień — 6 godzin.

Wiertarka, strugarka, tokarka.

Kołodzieje: Maszyny i przyrządy do gięcia drzewa.

Przesuwanie świdrów. Rodzaje strugarek. Praca przy strugarkach. Dokładność przy pracy.

Maj — 8 godzin.

Fornierowanie: Narzędzia i przyrządy do fornierowania. Klejenie, szlifowanie, bejcowanie, politurowanie, barwienie, ktowanie.

Przechowywanie wykończonych przedmiotów.

Czerwiec.
Egzamin.

J. Sobiński.
Dyrektor Publicznej Szkoły Dokształcającej Zawodowej Nr. 1 (Poznań).

Instruktor jako nauczyciel i wychowawca *)

Nauczanie w szkołach zawodowych dzieli się na dwie zasadnicze części: nauczanie przedmiotów ogólno - kształcących, przedmiotów teoretycznych i nauczanie zawodu, czyli praktyczną naukę rzemiosła.

Nauczyciele przedmiotów ogól no-kształcących, przedmiotów teoretycznych korzystają z całego szeregu podręczników, z całej obfitej literatury, z całej masy różnych pomocy naukowych. Nad zagadnieniami związanemi z nauczaniem przedmiotów ogólno-kształcących pracują najwybitniejsze umysły w dziedzinie metodyki, dydaktyki czy wychowawstwa, stwarzane i przemyślane są całe systemy nauczania, nad któremi toczy się dyskusja w pismach zawodowych całego świata, prowadzone są seminarja i instytuty pedagogiczne dla nauczycieli, i począwszy już od nauki w przedszkolach, przemyślana jest metodyka nauczania. W ten sposób nauka i system nauczania przedmiotów ogólno-kształcących, przedmiotów teoretycznych przedstawia się wręcz imponująco w porównaniu z nauczaniem rzemiosła, — nauczaniem zawodu w szkołach zawodowych.

O ile w szkołach technicznych, gdzie absolwenci nie będą zajmowali się pracą przy bezpośredniej produkcji, pewne potrzeby w zakresie nauki zawodu można odłożyć na plan dalszy, o tyle w szkołach rzemieślniczych czy rękodzielniczych odkładanie tego rodzaju kwestyj na plan dalszy grozi wielkiemi stratami dla młodzieży, która idzie do szkoły po to, aby uczyć się rzemiosła.

Z głębokim smutkiem stwierdzić muszę, że w żadnej dziedzinie nauczania niema tak wielkiej dowolności, tak wielkiego niezrozumienia, jak właśnie w ważnej niezmiernie pod względem gospodarczym dziedzinie nauczania rzemiosła.

A przecież absolwent szkoły zawodowej musi być pionierem, który stworzy swoim przykładem nowy typ pracownika-zawodowca o szerszym światopoglądzie i który już z natury swego wyrobienia społecznego jest jakgdyby predestynowany na przodownika w pracy nietylko zawodowej ale i społecznej.

W czasie mojej 13-to letniej pracy w szkole rzemieślniczej niejednokrotnie zastanawiałem się, dlaczego nauka rzemiosła w szkole rzemieślniczej, jakkolwiek jest tą podstawową nauką, na której młodzież opiera swoją przyszłość, swoją egzystencję, spychana jest, jakgdyby na drugie miejsce, na dalszy plan? Dlaczego nauczyciel rzemiosła (instruktor) traktowany jest jako intruz w zawodzie nauczycielskim, jako człowiek, który nie ma nic do powiedzenia?

Na stanowiska nauczycieli rzemiosła (instruktorów) są angażowani rzemieślnicy. Rzemieślnicy z fabryk o produkcji znormalizowanej, z przedsiębiorstw i drobnych warsztatów. Postawiono ich przed zagadnieniem, jak nauczać, t. j. jaką metodę obrać, ażeby uczeń po ukończeniu szkoły wychodził, jako wykwalifikowany, posiadający doskonałe usprawnienie w swoim zawodzie pracownik i jak wychowywać, ażeby absolwent szkoły za-

*) Sprawy omawiane w tym artykule były przedmiotem I-go Zjazdu instruktorów szkół zawodowych w 1934 r.

wodowej czuł się pełnowartościowym człowiekiem, obywatelem Państwa, a nie jakimś malkontentem życiowym, nieszczęśliwym i niezadowolonym z losu, który zamiast do szkoły ogólnokształcącej kazał mu iść do szkoły zawodowej i zostać pracownikiem fizycznym. Postawiono ich przed zagadnieniem, do którego nie byli przygotowani, nad którem myślą najtęższe umysły, do którego przygotowanie seminaryjne muszą mieć ludzie, wykładający w najniższych klasach szkoły powszechnej. Jeżeli dodamy do tego nieufność, z jaką społeczeństwo odnosiło się do szkolnictwa zawodowego, brak jakichkolwiek wskazań programowych, jakichkolwiek materjałów z zakresu metodyki czy dydaktyki, brak ry sunków, podług których należy wykonywać nawet najprostsze roboty ćwiczeniowe, brak albo zużyte narzędzia pracy, przeładowanie warsztatów liczbą 40, 50 a nawet 60 uczniów na zmianę na jednego instruktora, ilością 46 albo i więcej godzin pracy tygodniowo, to pewne dodatnie rezultaty, jakie widzimy, zawdzięczać należy tylko nadzwyczaj ofiarnej, acz zupełnie niedocenianej pracy instruktora. Wbrew wszystkim, w zrozumieniu interesu i potrzeb młodzieży, instruktor w sumieniu swojem uważał się za nauczyciela i wychowawcę, sam tworzył program, sam tworzył metodykę, może nie zupełnie dobrą ale lepszą jak żadna. I przyznać musi każdy, nawet najbardziej uprzedzony obserwator, że ten oderwany od swego normalnego warsztatu pracy i zaangażowany na stanowisko instruktora rzemieślnik, opłacany znacznie niżej, niż byłby opłacany w przemyśle, pracując w bardzo ciężkich warunkach, spełnił swoje zadanie.

Ciągle pisze się i prowadzi dyskusje na tematy związane z nauczaniem zawodu, na tematy kwalifikacyj zawodowych instruktorów, nad dokształcaniem, nad ich wyrobieniem społecznem. Ciągle się mówi, że brak instruktorom kwalifikacyj, że potrzebny jest nowy typ instruktora, ale jak dotąd, są to wszystko ogólniki i, jak dotąd, nie jest sprecyzowane, czego się wymaga od instruktora, jako nauczyciela. Są, prawda, wydane wytyczne dla autorów programów w kil ku dziedzinach rzemiosła, jak np. w ślusarstwie, tokarstwie, stolarstwie, ale wytyczne są tylko wytycznemi, brak natomiast jakichkolwiek wskazań ścisłych co do wymagań zawodowych, stawianych instruktorom. W wytycznych przewidziane są godziny, przeznaczone na wykonanie, hartowanie, trasowanie czy heblowanie, toczenie itd., zdawałoby się więc, że kwalifikacje instruktorskie do nauczania zawodu powinny iść w kierunku wybitnych usprawnień w wykonaniu czynności objętych programami, i tu zachodzi pytanie, kto będzie mógł sprawdzić poziom sprawności instruktora i jaka instytucja będzie mogła wydać opinję o jego kwalifikacjach zawodowych? Zdaje się, że najbardziej powołaną i mającą najwięcej uprawnień byłaby Izba Rzemieślnicza względnie Związek Izb Rzemieślniczych, jako instytucja, posiadająca w swojem gronie wybitnych przedstawicieli rzemiosła. Ale ustawa nei przewiduje, aby dyplomy mistrzowskie, wydawane przez Izby Rzemieślnicze, stanowiły dostateczne kwalifikacje zawodowe do nauczania w szkołach zawodowych, uznaje natomiast za kwalifikację dostateczną ukończenie szkoły zawodowej. I tu nasuwa się pytanie, jakim sposobem instruktor bez kwalifikacji zawodowych mógł ze swego warsztatu wypuścić absolwenta o dostatecznych kwalifikacjach? Należałoby przemyśleć, ustalić wymagania w stosunku do instruktorów obecnie zatrudnionych w szkolnictwie zawodowem i stworzyć możliwość dokształcenia, jednakże pod warunkiem, że dokształcenie będzie miało decydujący wpływ na uzyskanie kwalifikacyj zawodowych.

Przed nauczycielami rzemiosła leży ciężkie, ale jakże bardzo wdzięczne zadanie, zadanie uszlachetnienia rzemiosła. Praca fizyczna zawsze była podstawą dobrobytu Państwa i społeczeństwa, jednakże dla ludzi, którzy ją wykonywali, była tylko ciężkim obowiązkiem, za spełnianie którego byliśmy uważani za ludzi niższej kategorji, niższej grupy społecznej. Musimy wychować typ zawodowca, typ rzemieślnika, dla którego praca będzie radością życia, a nie ciężkim obowiązkiem. Stanowisko społeczeństwa musi uledz zmianie z chwilą, kiedy praca stanie się nie źródłem wygodnego i beztroskiego używania jednostek, ale czynnikiem, który pchnie ludzkość na nowe tory i będzie decydować o dobrobycie i kulturze najszerszych warstw społeczeństwa. Ale, żeby wychować ludzi tego typu, sam wychowawca musi się czuć człowiekiem pełnowartościowym.

Pomimo kryzysu, pomimo bardzo ciężkich warunków, pomimo bezrobocia w Polsce brak jest wykwalifikowanych zawodowców i niema najmniejszych wątpliwości, że szkoły w poszukiwaniu instruktorów muszą sięgnąć do przemysłu, ażeby stamtąd wyciągnąć najbardziej zawodowo uzdolnione jednostki.

Jest jeszcze jedna sprawa, nad którą nie można przejść do porządku dziennego; jest to sprawa przejściowości. Ze szkoły typu gimnazjalnego do szkoły typu licealnego. W czasie swej długoletniej pracy w szkole niejednokrotnie widziałem wysiłki wybitniejszych jednostek zpośród młodzieży, ażeby wyjść z zamkniętej ulicy, jaką była szkoła rzemieślnicza. Nie idzie mi w tym wypadku o zasadę, że każdy absolwent szkoły typu gimnazjalnego musi wstąpić do szkoły typu licealnego, że zadaniem gimnazjum zawodowego jest przygotowywanie kandydatów do wyższych studjów, gdyż wtedy szkoła zawodowa, jako taka, straciłaby swój charakter szkoły, przygotowującej zawodowców, — idzie mi o takie ustosunkowanie się do zagadnienia, ażeby jednostki o wybitnych uzdolnieniach, pragnące się dalej kształcić, korzystały z tych samych uprawnień, co i uczniowie szkół ogólnokształcących, ażeby egzaminy wstępne do szkoły zawodowej typu licealnego były jednakowe, tak dla kandydatów z gimnazjum ogólno-kształcącego, jak i z gimnazjum zawodowego.

W zrozumieniu obecnych warunków finansowych Państwa, nie można wysuwać postulatów, których zrealizowanie natrafiłoby na trudności, ale musimy i mamy prawo domagać się ścisłego przestrzegania właściwych postanowień ustawowych, a w szczególności domagamy się:

1. Ustawowego uznania instruktorów jako nauczycieli rzemiosła, wprowadzenia tej nazwy zamiast instruktor do wszystkich ustaw i rozporządzeń.

2. Wydania rozporządzenia, ażeby nauczyciele rzemiosła mogli bez przeszkód korzystać z pełnych feryj letnich i zimowych.

3. Wydania zarządzenia o miesięcznych uposażeniach instruktorów szkół społecznych, prywat-

nych i komunalnych, które w żadnym wypadku nie mogą być niższe, aniżeli przewidziane ustawowo uposażenia instruktorów szkół Państwowych, przy tej samej ilości godzin tygodniowo.

4. Ustalenia liczby uczniów, przypadającej na jednego instruktora na jedną zmianę, która to liczba nie może być wyższa nad przewidzianą w wytycznych programach, ze względu na dążenie do podniesienia poziomu nauczania rzemiosła.

5. Stworzenia spośród wybitnie uzdolnionych zawodowo instruktorów organu, upoważnionego ustawowo do kontroli nad poziomem nauczania rzemiosła, jak również do wydawania opinji co do wykonywania programu; w tym celu należałoby nawiązać również kontakt ze Związkiem Izb Rzemieślniczych i z miejscowemi Izbami Rzemieślniczemi. Na wzór istniejącej instytucji do udzielania instrukcyj pedagogicznych, powinien być powołany do życia organ, mający na celu ujednostajnienie nauczania rzemiosła we wszystkich szkołach danego typu, tak państwowych jak komunalnych, społecznych i prywatnych.

6. Powołania nauczycieli rzemiosł do opracowywania ścisłych programów nauczania rzemiosła jak również do innych prac z nauczaniem rzemiosła związanych.

Aleksander Dobrankiewicz
instruktor
szkół zawodowych.

Kursy naprawy wag

Związek Izb Rzemieślniczych Rzeczypospolitej Polskiej w porozumieniu z Głównym Urzędem Miar wystąpił w swoim czasie z inicjatywą urządzenia kursów wyrobu i naprawy wag nietylko dla rzemieślników-ślusarzy, posiadających koncesjonowane warsztaty „wagowe", w celu zapoznania ich z postępami technicznemi w dziedzinie ślusarstwa wagowego, pogłębienia umiejętności zawodowej i znajomości przepisów legalizacyjnych, ale również dla tych mistrzów ślusarskich, którzy pragnęliby otrzymać koncesję na wyrób i naprawę wag.

Z uwagi, że zarówno w interesie rzemiosła ślusarskiego jak w interesie wszystkich posiadaczy wag leży, aby koncesjonowane warsztaty ślusarstwa wagowego odpowiadały pod względem jakościowym i ilościowym wymaganiom życia, i w powołaniu się na treść pisma z dn. 30 lipca 1934 r. L. US. 8.21 — Związek Izb Rzemielniczych R. P. zwrócił się do Izb Rzemieślniczych o wzięcie pod uwagę konieczności zorganizowania kursów naprawy wag w b. r. przy realizacji programu przez Izbę w zakresie szkolnictwa rzemieślniczego w myśl pisma Nr. US. 6.34, rozesłanego do wszystkich Izb Rzemieślniczych w dniu 20 grudnia 1934 r.

Program kursu naprawy wag, opracowany w porozumieniu z Głównym Urzędem Miar, podajemy poniżej.

PROGRAM KURSU
NAPRAWY WAG.

1. Elementarne wiadomości z mechaniki:

Jednostki masy, równowaga sił, rodzaje równowagi (stała, obojętna, niestała), środek ciężkości wahadło i dźwignia.

2. Teorja wagi prostej:

Przekładnia stała (wagi równoramienne proste i dziesiętne proste), przekładnia zmienna (wagi przesuwnikowe proste); błąd przekładni i jego wpływ na wynik ważenia; czułość i jej związek z rodzajem równowagi i okresem wahań dźwigni; znaczenie czułości przy ważeniu; elementy wagi: belka, noże, panewki, wieszaki, osłonki, wskazówki, urządzenia zabezpieczające od rozłączenia się połączeń przegubowych; wpływ dokładności wykonania elementów wagi na jej wskazania.

3. Teorja wag złożonych:

Przekładnia wag złożonych.

Układy do obciążeń podpartych: Beranger'a, Pfanzeder'a, Quintenz'a, Fairbanks'a; wagi z drążkami wodzącemi Pfitzer'a i Roberval'a. Elementy wag złożonych: dźwignie główne, nośne i zdawcze, ścięgna, wieszaki, noże, panewki, osłonki, postumenty pomosty, szale, wskazówki, wyłączniki, skale i przesuwniki; czułość wagi złożonej, zależność jej od wykonania poszczególnych dźwigni i pochylenia ścięgen. Żródła błędów wagi.

4. Zasady hartowania.

5. Zarys prawa o miarach:

Dekret o miarach i rozporządzenia Ministra Przemysłu i Handlu, wydane na podstawie art. 1, 15, 18 i 21 tegoż dekretu; przepisy legalizacyjne o wagach; przepisy o ewidencji i znaczeniu wag.

6. Narzędzia wagarskie:

Specjalne narzędzia ślusarskie; odważniki do sprawdzania wag.

7. Ćwiczenia praktyczne:

Ćwiczenia z czułości wagi prostej na wadze o przesuwalnych nożach, zaopatrzonej w nakrętki do przesuwania środka ciężkości; wykonywanie noży i łożysk i ich hartowanie; naprawa wag prostych i złożonych oraz przygotawanie ich do legalizacji.

Analiza czynności i kwalifikacji pracowników

PODGRUPA
JUBILERSKO - ZŁOTNICZA.

A. JUBILERSTWO.

I. Ogólna charakterystyka.

Jubilerstwo obejmuje produkcję biżuterji, t. j. ozdób osobistych, wyrabianych z metali szlachetnych, używanych przeważnie w formie stopów z metalami nieszlachetnemi i z drogich kamieni lub ich imitacyj.

Warsztaty jublerskie mogą się specjalizować tylko w jednym kierunku produkcji, jak np. wyrób breloków, roboty białe (t. j. wyrób platynowych opraw do brylantów), wyrób łańcuszków itp. Obok warsztatów, obejmujących całkowitą produkcję danego artykułu, są warsztaty, wykonujące tylko części dodatkowe, jak szpilki, rameczki, części oprawy kamieni itp.

Wyroby biżuteryjne występują w 3 gatunkach: a) jako towar tani, masowy, wykonany maszynowo z tańszego materjału, b) jako towar wykończony ręcznie, z maszynowo wyprodukowanych półfabrykatów lub części składowych, c) jako towar sporządzony wyłącznie ręcznie. Produkcja najwyższych gatun-

ków biżuterji jest wyłącznie ręczna, przyczem jednak sporządza się najczęściej dany przedmiot w kilkudziesięciu egzemplarzach. Przy warsztatach prowadzone są niekiedy sklepy jubilerskie, najczęściej jednak produkcja i sprzedaż biżuterji są oddzielone, natomiast przy sklepach istnieją warsztaty do naprawy biżuterji.

II. Przebieg prac jubilerskich.

Produkcja jubilerska ma przebieg następujący. Po sporządzeniu stopu i odlaniu go w formie, walcuje się go na blachę lub wyciąga na drut odpowiedniej grubości. Odpowiedni wykrój blachy modeluje się, t. j. wygina kontur przedmiotu i nalutowuje blachę platynową lub złotą, w której przewierca się otworki dla umocowania kamieni. Otworki te dostosowuje się do kształtu i wielkości kamieni, p oczem wykonuje się zawiasy, haczyki, szpilkę lub uszko. Po wykończeniu i wypolerowaniu przedmiotu, ewentualnie po jego pozłoceniu, posrebrzeniu, zabarwieniu i t. p. następuje wprawienie kamieni, t. j. umocowanie ich we wgłębieniach, wreszcie „różowanie" wyrobu proszkiem hematytu (krokusem) dla otrzymania doskonałego połysku.

Praca jubilerska, tak jak praca złotnika, jest wyłącznie albo w znacznej mierze ręczną i posiada charakter artystyczny. Odnosi się to szczególniej do oprawy kamieni, gdzie praca poza swą drobiazgowością wymaga w dużym stopniu umiejętności wydobywania efektu i podkreślania wartości estetycznej kamienia i metalu. Istnieją specjaliści oprawiacze, którzy wykonują tylko oprawy kamieni. Oprawiacz nadto sporządza sobie sam swe narzędzia, bardzo precyzyjne.

III. Analiza czynności i kwalifikacyj pracowników.

Wśród pracowików przemysłu jubilerskiego można wyróżnić następujące typy pracowników: jubiler czeladnik, kierownik warsztatu (majster).

1. J u b i l e r (c z e l a d n i k).

C z y n n o ś c i . Do czynności czeladnika jubilerskiego należy: przygotowywanie stopów, blachy i drutu, formowanie biżuterji, wykonanie opraw i osadzanie kamieni, szlifowanie, emaljowanie, złocenie, srebrzenie, oksydowanie, barwienie, polerowanie, matowanie wyrobów jubilerskich itp.

W i a d o m o ś c i z a w o d o w e i u s p r a w n i e n i a. Obok usprawnienia w typowych czynnościach jubilerskich czeladnik jubilerski powinien posiadać praktyczną i w odpowiednim stopniu teoretyczną znajomość materjałów, narzędzi i maszyn, używanych w jubilerstwie, rysunku zawodowego wraz z kompozycją oraz modelarstwa jubilerskiego, ponadto wiadomości o organizacji warsztatu jubilerskiego.

C e c h y p s y c h o f i z y c z n e: dobry gust, zdolności rysunkowe i kompozycyjne, dokładność, staranność, systematyczność, cierpliwość, zdolność skupiania uwagi, dobry wzrok, zręczność rąk.

2. K i e r o w n i k w a r s z t a t u (m a j s t e r).

C z y n n o ś c i. Do zakresu czynności kierownika warsztatu jubilerskiego należy organizowanie i prowadzenie warsztatu, a w szczególności: zakup surowców, przyjmowanie zamówień, projektowanie i modelowanie biżuterji, nadzór nad pracą i instruowanie pracowników itp.

W i a d o m o ś c i z a w o d o w e i u s p r a w n i e n i a. Majster jubilerski powinien posiadać, obok doskonałej znajomości zawodu, odpowiednio szerszą i głębszą niż wykonawcy bezpośredni, praktyczną i teoretyczną znajomość techniki zawodu, materjałoznawstwa jubilerskiego, działania i obsługi maszyn jubilerskich, rysunku zawodowego wraz z kompozycją oraz modelarstwa, ponadto wiadomości o organizacji warsztatów jubilerskich pod względem technicznym, handlowym i administracyjnym.

C e c h y p s y c h o f i z y c z n e, dobry gust, zdolności rysunkowe i kompozycyjne, dokładność, staranność, systemayczność, cierpliwość, zdolność skupiania uwagi, dobry wzrok, zręczność rąk, przedsiębiorczość, zdolności organizacyjne.

Ponieważ kwalifikacje mistrzowskie można uzyskać tylko po uprzedniem zdobyciu kwalifikacyj czeladniczych, przeto podstawowe wykształcenie dla obu powyższych grup pracowników jest wspólne. Dla celów kształcenia należy zatem wziąć pod uwagę jeden tylko typ funkcyjny pracownika jubilerskiego, mianowicie wykwalifikowanego jubilera.

B. ZŁOTNICTWO.

I. Ogólna charakterystyka.

Złotnictwo wchodzi wraz z grawerstwem w skład przemysłu obróbki metali szlachetnych. Obejmuje ono wyrób przedmiotów luksusowych i użytkowych z metali szlachetnych, stosowanych najczęściej w postaci stopów z metalami nieszlachetnemi oraz wyrobów z metali nieszlachetnych (tombak, nowe srebro, alpaka), pokrywanych warstwą metali szlachetnych. W zakres złotnictwa wchodzi: wyrób przyborów kościelnych (monstrancyj, kielichów itp.), naczyń stołowych (półmisków, tac, waz, przyborów do kawy itp.), przyborów i ozdób na biurka, toalety itp., wreszcie wyrób różnego rodzaju drobnych przedmiotów, służących do osobistego użytku, jak: ołóweczki, papierośnice, puderniczki, gałki do lasek itp.

Produkcja złotnicza jest częściowo ręczna, częściowo maszynowa. Przedmioty o większej wartości artystycznej sporządzane są wyłącznie ręcznie. Praca w małych warszatach jest przeważnie ręczna, w większych jest w dużym stopniu zmechanizowana, zwłaszcza w zakresie wyrobów masowych (papierośnice, kubki itp.).

Stosownie do rodzaju wyrobów, ich poziomu i systemu pracy, da się wyróżnić kilka typów warsztatów złotniczych. Obok pracowni wyrobów ręcznych najwyższego gatunku, istnieją wytwórnie tanich towarów masowych; obok warsztatów, sporządzających w całości wyroby złotnicze, począwszy od wykonania stopów, aż do zupełnego wykończenia, istnieją warsztaty, wykonujące tylko pewne fazy produkcji i oddające resztę pracy do warsztatów specjalnych (drykierskich, jubilerskich, galwanizerskich).

W fabrycznych zakładach złotniczych występuje specjalizacja pod względem rodzaju wyrobów, a równocześnie wskutek daleko posuniętego podziału pracy występuje w tych zakładach specjalizowanie się pracowników w poszczególnych robotach. Wprowadzenie maszyn (drykierskich, sztancerskich, pras, maszyn do polerowania) umożliwia zatrudnienie w większych wytwórniach sił przyuczonych.

Warsztaty złotnicze znajdują się przeważnie w większych miastach;

w mniejszych istnieją one często jako warsztaty naprawy wyrobów złotniczych, prowadzone łącznie z zegarmistrzowstwem lub grawerstwem.

Gałęzią, zbliżoną do złonictwa, jest produkcja wyrobów platerowanych oraz bronzownictwo, obejmujące analogiczne do złotniczych wyroby z bronzu, jak: przedmioty dekoracyjne (figury, figurki itp.), ozdoby do mebli, oprawy kryształów, ramki itp.) i użytkowe (podstawy do lam, świeczniki itp.).

II. PRZEBIEG PRODUKCJI ZŁOTNICZEJ.

Surowiec w postaci czystego srebra lub złota topi się i przerabia na stop, zawierający pożądany procent metalu szlachetnego. Najczęściej są używane stopy: złota ze srebrem lub miedzią, złota z obu metalami i srebra ze stopem miedzi (tombak, mosiądź i bronz), posiadające większą twardość i niższą cenę, niż metal czysty). Złoto i srebro czyste używane są tylko do pozłacania. Do wyrobów złotniczych używa się także złota dublowanego, które otrzymuje się przez spajanie płytek równej wielkości metalu nieszlachetnego i złota, a to drogą ogrzewania ich do temperatury białego żaru i stapiania pod silnem ciśnieniem.

W celu wykonania przedmiotu złotego lub srebrnego odlewa się dany stop w formę, poczem walcuje się go na blachę pożądanej grubości lub wyciąga się w drut o różnych przekrojach. Z tak otrzymanej blachy sporządza się odpowiednie wykroje nożycami ręcznemi lub maszynowemi (o ile blacha jest grubsza). Wykroje te formuje się, czyli drykuje na drykierce, t. j. nakłada się je na drewniane formy przy pomocy narzędzia stalowego, zwanego stalem, przyczem co pewien czas blachę się opala. Części przedmiotu przystosowuje się i łączy zapomocą sztyftów, zawiasów lub lutowania. Oddzielnie wykonuje się ozdoby z drutu, drykowane, toczone lub odlewane, które przylutowuje się do przedmiotu. Następnie przytwierdza się oprawy kamieni i wycina piłą ażury. O ile przedmiot ma być ozdobiony techniką cyzelerską, modeluje się jego powierzchnię dłótkiem złotniczem lub stosuje się t. zw. trajbowanie (au repoussé), t. j. wybija się blachę puncykami, naprzód od stopu, a następnie z wierzchu, na specjalnie przygotowanej smole. Wyroby złotnicze mogą być zdobione emalją lub techniką Niello, t. zw. tulską.

Emaljowanie polega na pokrywaniu przedmiotów metalowych łatwo topliwą masą szkła „ołowiowego", zabarwianego tlenkami metali. Istnieją różne rodzaje techniki emaljarstwa zdobniczego, jak emalja przezroczysta, nieprzezroczysta, limoge, emalja komórkowa, malowidło na emalji. Dla podniesienia efektu emalji przezroczystej graweruje się powierzchnię, która ma być pokryta emalją bądź ręcznie, bądź maszynowo (t. zw. guilloszowanie) w różne desenie, albo opracowuje się ją puncykami; nierówności powierzchni przyczyniają się równocześnie do trwalszego zespolenia emalji z przedmiotem. Surowiec emaljowany rozciera się z wodą w moździeżu agatowym i po przemyciu wodą nakłada się go na powierzchnię metalu, dokładnie oczyszczoną przy pomocy kwasu lub w ogniu (t. zw. glijowanie), poczem wkłada się przedmiot do piecyka gazowego, gdzie w temperaturze 700° C emalja się topi. Po zastygnięciu emalji szlifuje się jej powierzchnię karborundem, nakłada ponownie warstwą emalji itd. Proces ten powtarza się 3 razy.

Nakoniec nakłada się zwykle jeszcze jedną warstewkę przejrzystej emalji i po ponownem stopieniu szlifuje się powierzchnię, poleruje się maszynowo i wykończa przedmiot.

Malarstwo emaljarskie polega na malowaniu na emalji miniaturowych obrazków przy pomocy farb specjalnych (tlenki złota, srebra, platyny), topniejących w ogniu, których używa się tak jak farb wodnych. Jes to praca wyłącznie ręczna; zarysy rysunku mogą być wykonane techniką drukowania. Po nałożeniu 1—2 farb, musi być emalja wypalana, wskutek czego przy wykonywaniu malowidła wypalanie musi się powtórzyć kilkakrotnie.

Emaljarstwo w Polsce jest słabo rozwinięte, występuje ono jako zajęcie uboczne w warsztatach grawerskich i złotniczych; natomiast zagranicą (Szwajcarja, Niemcy) istnieją specjalne warsztaty emaljarskie.

Technika Niello (tulska) polega na wygrawerowaniu rysunku na przedmiocie srebrnym i na wypełnieniu wgłębień mieszaniną srebra i siarki, która w ogniu zespala się tak ściśle z przedmiotem, że może wytrzymać szlifowanie i polerowanie.

Wykończenie wyrobów złotniczych obejmuje: szlifowanie, złocenie, srebrzenie, oksydowanie, patynowanie, barwienie, polerowanie, matowanie, piaskiem lub szczotkami metalowemi, oczyszczenie i wysuszenie w trocinach.

Szlifowanie polega na usuwaniu nierówności i szorstkości powierzchni naprzód grubemi środkami, potem delikatnemi proszkami, zwilżonemi wodą lub oliwą. Przeważnie używa się maszyn szlifierskich, opatrzonych pilnikami, papierem szmerglowym, szklanym itp. Drobne wyroby szlifuje się ręcznie na kamieniu szlifierskim.

Polerowanie ma na celu nadanie przedmiotowi lśniącego wyglądu. Obecne stosuje się polerowanie ręczne dla nadania pierwszego połysku, a następnie wykończa się maszynowo przy pomocy szczotki, wreszcie filcu. Srebrzenie i złocenie może się odbywać na drodze elektrolitycznej (galwanostegja) lub w ogniu przy zastosowaniu amalagamu. Przy barwieniu złota stosuje się procesy chemiczno-termiczne, podobnie jak i przy barwieniu innych metali (gorąca kąpiel).

Patynowanie zbliżone jest do techniki barwienia; odbywa się na zimno, lub w gorącej kąpieli przy upyciu odpoweidnich chemikalij.

III. ANALIZA CZYNNOŚCI I KWALIFIKACYJ PRACOWNIKÓW.

Wśród pracowników przemysłu złotniczego dają się wyróżnić następujące typy funkcyjne:

złotnik-czeladnik,

kierownik warsztatu (majster).

ZŁOTNIK (czeladnik).

C z y n n o ś c i: przygotowanie stopów, blachy i drutu, wykonanie modelu przedmiotu (z wosku, drzewa, plasteliny lub gipsu), wykonanie form dla odlewania i drykowania, odlewanie, drykowanie i toczenie przedmiotów lub ich części; wykonanie opraw kamieni, dostosowanie i łączenie części wykonanych, zdobienie przedmiotów ażurami, techniką cyzelerską, emalją itp. oraz wykończenie przedmiotów (szlifowanie, złocenie, srebrzenie, oksydowanie, patynowanie, barwienie, polerowanie itp.).

W i a d o m o ś c i z a w o d o w e i u s p r a w n i e n i a. Obok

usprawnienia w typowych czynnościach złotniczych, czeladnik złotniczy powinien posiadać praktyczną i w odpowiednim stopniu teoretyczną znajomość materjałów, oraz w pewnym stopniu teoretyczną, narzędzi i maszyn, używanych w złotnictwie, rysunku zawodowego wraz z kompozycją oraz modelarstwa złotniczego, ponadto wiadomości o organizacji warsztatu złotniczego.

Cechy psychofizyczne: dobry gust, zdolności rysunkowe i kompozycyjne, dokładność, staranność, systematyczność, cierpliwość, zdolność skupienia uwagi, dobry wzrok, zręczność rąk.

KIEROWNIK WARSZTATU (majster).

Czynności. Do zakresu czynności kierownika warsztatu złotniczego należy organizowanie i prowadzenie warsztatu, a w szczególności zakup surowców, przyjmowanie zamówień, projektowanie i modelowanie przedmiotów w zakresie wytwórczości złotniczej, wykonywanie rysunków technicznych, nadzór nad pracą i instruowanie pracowników.

Wiadomości i usprawnienia. Majster złotniczy powinien posiadać, obok doskonałej znajomości zawodu, odpowiednio szerszą i głębszą, niż wykonawcy bezpośredni, praktyczną i teoretyczną znajomość techniki zawodu, materjałoznawstwa złotniczego, działania i obsługi maszyn złotniczych, rysunku zawodowego wraz z kompozycją oraz modelarstwa, ponadto wiadomości o organizacji warsztatów złotniczych pod względem technicznym, administracyjnym i handlowym.

Cechy psychofizyczne: dobry gust, zdolności rysunkowe i kompozycyjne, dokładność, staranność, systematyczność, cierpliwość, zdolność skupienia uwagi, dobry wzrok, zręczność rąk, przedsiębiorczość, umiejętność postępowania z ludźmi i uzdolnienia organizacyjne.

Ponieważ kwalifikacje mistrzowskie można uzyskać tylko po uprzedniem zdobyciu kwalifikacyj czeladniczych, przeto podstawowe wykształcenie dla obu typów pracowników złotniczych jest identyczne. Dla celów kształcenia zawodowego należy zatem wziąć pod uwagę jeden tylko typ funkcyjny pracownika złotnika, mianowicie wykwalifikowanego złotnika.

Ponieważ analiza czynności pracowników jubilerskich i złotniczych wykazuje szereg wspólnych elementów podstawowych, a potrzebne przygotowanie teoretyczno-zawodowe i cechy psychofizyczne pracowników obu zawodów są prawie identyczne, przeto kształcenie łączne w złotnictwie i jubilerstwie jest możliwe. Łączne przygotowanie w obu zawodach jest wskazane również ze względu na szersze możliwości zatrudnienia.

Projekt programu egzaminacyjnego w dekarstwie

W październiku 1934 r. Związek Izb Rzemieślniczych R. P. zwrócił się do Izb Rzemieślniczych z prośbą o współpracę nad programami egzaminacyjnemi dla Komisyj egzaminacyjnych poszczególnych rzemiosł.

Apel ten był tembardziej uzasadniony, że chodziło o pracę społeczną, o pracę interesującą ogół rzemiosła.

Wykonanie tej pracy przy pomocy tylko fachowców rzemieślniczych z m. st. Warszawy, byłoby niemożliwe ze względu na brak reprezentantów niektórych rzemiosł.

W wyniku ankiety październikowej Izby Rzemieślnicze nadsyłają projekty programów, przygotowane przez komisje oświaty zawodowej Izb Rzemieślniczych.

Poniżej drukujemy projekt programu egzaminacyjnego czeladniczego i mistrzowskiego dla zawodu dekarskiego, opracowany przez Izbę Rzemieślniczą w Poznaniu.

Uwagi i poprawki czytelników będą brane pod uwagę przez Związek Izb Rzemieślniczych R. P. przy ostatecznej redakcji.

PROJEKT PROGRAMU MISTRZOWSKIEGO W ZAWODZIE DEKARSKIM

Dach w ogólności

1) Który naród zastosował pierwsze materjały palone?
2) Który naród zastosował pierwszy dach dwuspadowy?
3) Co służyło pierwotnemu człowiekowi za dach nad głową?
4) Jakich materjałów do krycia dachów używali słowianie?
5) Co tworzy dach?
6) Przed czem chroni dach?

Kształty dachu

7) Z jakich płaszczyzn składa się dach dwuspadowy?
8) Czem jest dach jednospadowy? ½ spadowy?
9) Jakie dachy zaliczamy do typowo polskich?
10) Który dach nazywamy dwuspadowo naczołkowym?
11) Z jakich połaci składa się dwuspadowo naczółkowych?
12) Jak się przedstawia dach zakopiański?
13) Czem jest dach zakopiański zasadniczo?
14) Jak wygląda łamany dach polski?
15) Kto zastosował poraz pierwszy dach mansardowy?
16) Gdzie?
17) Z jakich powierzchni składa się dach mansardowy?
18) W którym punkcie łamią się krokwie?
19) Jak wygląda dach czterospadowy?
20) Z jakich płaszczyzn się składa?
21) Czego nie posiada dach namiotowy?
22) Gdzie zbiegają się krokwie?
23) Czego braknie przy dachu stożkowym?
24) Gdzie znajduje zastosowanie dach łukowy lub boczkowy?
25) Jaki dach nazywamy dachem dwuspadowym niesymetrycznym?
26) Gdzie znajduje zastosowanie?
27) Jaki dach nazywamy dachem szedowym fabrymem?
28) Gdzie znajduje zastosowanie?
29) Jaki jest dach krzyżowy?
30) Dach baniasty i kopułowy do czego zaliczamy?
31) Co to jest nachylenie dachu?
32) Do czego jest nachylenie dachu konieczne?
33) Od czego zależne jest nachylenie dachu?
34) Czy przepisy budowlane wpływają na nachylenie dachów?
35) Jaki zatem jest najprostszy dach w wykonaniu?
36) Co to jest dach cięgniowy?
37) Co nazywamy wolem okiem?
38) W którym punkcie dachu znajduje się grzbiet?

39) W którym punkcie dachu znajduje się gardziel?
40) W którym miejscu dachu znajduje się okap?
41) Jakiego rodzaju materjałów używamy do krycia dachów?
42) Co zaliczamy do materjałów naturalnych?
43) Co zaliczamy do materjałów twardych i ogniotrwałych?
44) Co zaliczamy do materjałów łatwopalnych?
45) Na jakie materjały dzielimy materjały sztuczne?
46) Jakie zaliczamy do materjałów sztucznych? palonych?
47) Jakie zaliczamy do materjałów nie palonych?
48) Jakie zaliczamy do materjałów sztucznych smołowcowych?
49) Jakie zaliczamy do materjałów bezsmołowcowych?
50) Jakie mamy pozatem materjały do krycia dachów?

Łupek

51) Co to jest łupek?
52) Jaką właściwość posiada łupek?
53) Skąd bywa sprowadzany?
54) Które kraje posiadają złoża dobrego łupku?
55) Czy posiadamy w Polsce także złoża wykorzystanego łupku?
56) Dlaczego łupek stanowi materjał drogi?
57) Po czem poznajemy dobrą klasę łupku?
58) Czy zawartość fosforu w łupku szkodzi?
59) Co powoduje?
60) W jakich kolorach spotykamy łupek naturalny?
61) Na jakiem podłożu kryjemy łupkiem?
62) Czy tylko gwoździami można przymocowywać łupek?
63) Jakie łaty stosujemy pod łupek?
64) Jakie szerokie deski powinny być przy łupku?
65) Czem kryjemy gardziele przy łupku?
66) Czem kryjemy grzbiety?
67) Czem kryjemy kalenice?
68) Jaka zasada istnieje przy kryciu łupkiem?
69) W jakich kształtach i wymiarach mamy łupek?
70) Według sposobu krycia jakie rozróżniamy dachy?
71) W jaki sposób wykonujemy dach pojedyńczy łupkowy?
72) Jakich używamy płytek?
83) Jakich używamy gwoździ?
74) Jaki jest najnowszy stopień nachylenia dla łapku?
75) W jaki sposób ustalamy szerokość łacenia dla łupku?
76) Jakie są zakłady przy pojedyńczym łupkowym?
77) Jakich narzędzi używamy do prac łupkowych?
78) Jakich narzędzi używamy do prac papowych?
79) W jaki sposób pokrywamy łupkiem podwójnie angielskim?
80) Jaka jest różnica pomiędzy dachem pojedyńczym a podwójnym angielskim?
81) Ile płyt zużywamy na 1 m² dachem poj. podwójnem ang.
82) Jakie kształty mają płytki francuskie?
83) W jaki sposób kryjemy szablonami francuskiemi?
84) Ile sztuk wychodzi na 1m²?
85) Ile przyborów?
86) Jaki kształt mają płytki formatów niemieckich?
87) Który system krycia jest najpraktyczniejszy?
88) Który system krycia najlepiej prezentuje powierzchnię?
89) Ile sposobów krycia łupkiem istnieje?
90) Jakie są zalety pokrycia łupkowego?
91) Dlaczego w Polsce mało używamy łupku?

Drzewo — gonty

92) Jakie materjały do krycia dachów nazywamy łatwopalnymi?
93) Co to jest gont?
94) Do jakich prac używamy gontów?
95) Jaka jest zaleta pokrycia gontowego?
96) Jakie budynki są kryte gontem?
97) Dlaczego przepisy budowlane wzbraniają pokryć gontowych?
98) Dlaczego przepisy budowlane wzbraniają pokryć słomianych?
99) W jaki sposób kryje się gontem?
100) Czy trzcina sztuczna daje dobre pokrycia?

Sztuczne materjały palone

101) Co zaliczamy do materjałów sztucznych palonych?
102) Z czego wyrabia się materjały palone?
103) Czego niepowinna zawierać glina na dachówkę?
104) Dlaczego szlamuje się glinę na dachówkę?
105) Dlaczego dołuje się glinę na dachówkę?
106) Jaką domieszkę zawiera glina na dobrą dachówkę?
107) W jaki sposób odbywa się formowanie dachówek?
108) Dlaczego małe cegielnie nie produkują dobrej dachówki?
109) W jaki sposób odbywa się wypalanie dachówki?
110) Co to jest protokół badania materjałów przez Stację Mech.
111) W jaki sposób układa się dachówkę do transportu?
112) Jaka jest różnica pomiędzy klasą I a II?
113) Jakie zalety powinna mieć dobra dochówka?
114) Ilu % nie powinna przerywać nasiąkliwość?
115) Co decyduje o wyborze materjału?

Karpiówka

116) Jaki jest normalny wymiar karpiówki?
117) Jaka jest normalna waga karpiówki?
118) Jakie systemy pokrycia można wykonać z karpiówki?

Dach splisowy

119) W jaki sposób wykonujemy dach splisowy?
120) Ile materjału potrzeba na 1 m²?
121) Na jakie budynki nadaje się to pokrycie?
122) Jakie podkładki można stosować poza splisami?
123) Dlaczego dach splisowy jest nietrwały?
124) Jaka jest waga 1 m²?
125) Jakie szerokie łacenie?
126) Jakie jest najniższe nachylenie dla dachówki?

Dach podwójny

127) Jaki dach nazywamy podwójnym?
128) Ile potrzeba materjału na 1 m²?
129) Jakie są zalety tego pokrycia?
130) Jakich narzędzi używamy do prac dochówkowych?
131) Jaka jest odległość łacenia?
132) Jakiej zaprawy używamy do prac dachówkowych?
133) Czy zaleca się silnej domieszki cementu do zaprawy?
134) Dlaczego?

135) Ile waży 1 m^2 podwójnego pokrycia?
136) Na jakie budynki szczególnie nadaje się to pokrycie?

Dach koronny

137) W jaki sposób wykonujemy dach koronny?
138) Ile materjału?
139) Jaka waga?
140) Na jakie budynki nadaje się szczególnie?
141) Dlaczego?
142) Jaka szerokość łacenia?
143) Czem kryjemy grzbiety?
144) Jak powinno być wykonane prawidłowo opierzenie komina?
145) Jak powinno być wykonane prawidłowo wyłożenie gardzieli?
146) Jak powinno być wykonane opierzenie muru?
147) Czem kryjemy gardziele?
148) Co to jest linja gardzieli?
149) W jaki sposób kryjemy gardziel klinami?
150) Jakich dachówek używamy do krycia powierzchni okrągłych rotund?
151) Kiedy przepisy budowlane nakazują założenie haków?
152) Kiedy przepisy budowlane nakazują założenia śniegochwytów?
153) Jak powinien być prawidłowo śniegochwyt wykonany?
154) Do czego służą wietrzniki?
155) Dlaczego dostęp powietrza do drzewa jest konieczny?
156) Jakie okna dachowe są najpraktyczniejsze?
157) W jaki sposób przystępujemy do krycia wolnego oka?
158) Czy jest w gardzieli konieczne, jeżeli dwie płaszczyzny mają nierówny kąt nachylenia?
159) Czy przebijanie gąsiorów jest konieczne?
160) Jak wykonujemy gardziel ciętą?
161) Czy tylko klinami lub metalami można wykryć gardziel?

Dachówki żłobkowane. Mnichy i mniszki

162) Do czego służy wieżówka?
163) Jakie jest najstarsze pokrycie palone?
164) Jaki wymiar i wagę ma mnich?
165) Jaki wymiar i wagę ma mniszka?
166) Ile sztuk potrzeba na 1 m^2?
167) W jaki sposób kryjemy mnichami?
168) Do jakiego stylu zaliczamy pokrycie mnichami?
169) Jak przedstawia się powierzchnia kryta mnicha?
-70) Jaki wymiar mają mnichy kombinowane?
171) Jakie wiązanie jest konieczne do mnichów?
172) Jakie nachylenie?
173) Jakich gąsiorów do mnichów używamy?
174) Jakie są zalety tego pokrycia?
175) Jakie są wady tego pokrycia?

Holenderka

176) Co to jest holenderka?
177) Jak nazywamy holenderkę inaczej?
178) W jaki sposób kryjemy holenderką?
179) Jak ustalamy szerokość łacenia?
180) Czy pokrycie holenderką jest praktyczne?
181) Na jakie budynki szczególnie się nadaje?
182) Jakie nachylenie jest konieczne?
183) Ile materjału potrzeba na 1 m^2?
184) Ile waży 1 m^2?
185) Jaki jest wymiar i waga holenderki?
186) Dlaczego woda spływa po holenderce?

Felcówka

187) Jaką dachówkę nazywamy felcówką?
188) Co nazywamy narsylką?
189) Jak wyglądają siegesdorfery?
190) Ile waży 1 sztuka?
191) Ile sztuk potrzeba na 1 m^2?
192) Co to jest felcówka wiedeńska?
193) Jaką posiada zaletę?
194) Ile m. wynosi łacenia?
195) Dlaczego felcówka palona jest najtańszym materjałem z palonych?
196) Czy felcówka palona stanowi trwałe pokrycie?
197) Ile systemów felcówek mamy?
198) W jaki sposób kryjemy felcówką?
199) W jaki sposób kryjemy gardziele przy felcówce?
200) Jakie wiązanie stosuje się przy karpiówce?
201) Jakie wiązanie stosuje się przy felcówce?
202) Jakie powinno być wiązanie boczne przy gardzieli klinowej?
203) W jaki sposób dachówka się łuszczy?
204) Skutkiem jakich wpływów?

Cementówka

205) Jaką dachówkę nazywamy cementówką?
206) W jaki sposób się kryje?
207) Jakie pokrycia naśladuje?
208) Dlaczego cementówka się poci?
209) Czy barwa cementówki jest trwała?
210) Czy cementówka stanowi naprawdę najtańsze pokrycie?
211) Na jakie budynki cementówka się nadaje?
212) Dlaczego?
213) Jakie są dodatnie tego pokrycia?
214) Ujemne?
215) Czy w budynkach gospodarczych krytych cementówką zaleca się przechowywanie paszy?

Dachówka azbestowa.

216) Co nazywamy dachówką azbestową?
217) W jaki sposób jest wyrabiana?
218) Z czego?
219) W jakich formatach?
220) Ile waży sztuka?
221) Ile wychodzi na 1 m^2?
222) W jaki sposób się kryje?
223) Czy dachówka azbestowa stanowi trwałe pokrycie?
224) Czy praktyczne?
225) Jakie są wady tego pokrycia?
226) Jakie nachylenie?
227) Jaki dach nazywamy cementowo drzewnym? (warstwowym)?
228) W jaki sposób się wykonuje?
229) Z jakich materjałów?
230) Jakie musi być wiązanie drzewa?
231) Jakie nachylenie?
232) Czy stanowi trwałe i praktyczne pokrycie?
233) Jakie musi być podszalowanie?

Materjał bezsmołowcowy.

234) Co nazywamy materjałem bezsmołowcowym?
235) Czego materjał bezsmołowcowy nie zawiera?

236) Z czego się składa?
237) Jakie materjały bezsmołowcowe są produkcji krajowej?
238) W jaki sposób się kryje?
239) Jakie nachylenie?
240) Czem zakrywa się gwoździe?
241) W jaki sposób przeprowadza się naprawy?
242) W jaki sposób się konserwuje?
243) Czy materjał bezsmołowcowy jest praktyczny?
244) Na jakie budynki szczególnie się nadaje?
245) Jakich przyborów używamy?

Tektura smołowcowa.

246) Z czego powstaje smoła pogazowa?
247) Czy to jest smoła destylowana?
249) Czego smoła destylowana nie zawiera?
249) Z czego wyrabia się lepnik?
250) Do czego służy?
251) W jaki sposób przeprowadza się smołowanie?
252) Jak przygotowuje się powierzchnię do smołowania?
253) W jaki sposób przeprowadza się naprawy?
254) Dlaczego gwoździe niezakryte wychodzą?
255) Po czem poznajemy dobrą smołę?
256) Jakich narzędzi używamy do prac smołowych?
257) Dlaczego smoła skutkiem ciepła ścieka?
258) Co to jest tektura smołowcowa?
259) W jaki sposób się wyrabia tekturę smołowcową?
260) Jakie znaczenie ma żwir?
261) Jak poznajemy dobrą tekturę?
262) Jak mierzymy grubość tektury?
263) Jakie mamy numeracje tektury?
264) Ile liczymy na zakłady?
266) W jaki sposób wykonujemy dach podwójny?
267) Którą grubość dajemy na spód?
268) Jaki jest normalny dach podwójny?
269) Ile zużywamy materjału?
270) Jakie powinny być najmniejsze zakłady?
271) Jaki jest dach listwowy?
272) Czy zaleca się dachy z większem nachyleniem kryć tekturą?
273) Jaki dach nazywamy żwirkowym?
274) Dlaczego?
275) W jaki sposób wykonujemy?
276) Czego używamy?
277) Co jest praktyczniejsze tłuczeń czy kamień okrągły?
278) Jak powinien być prawidłowo wykonany?
279) Co jest utrudnione przy dachu żwirkowym?
280) Ile waży w przybliżeniu 1 m^2?
281) Co to jest brutto za netto?
282) Jakie mamy rynny?
283) Ile częściowe?
284) Jaka jest rynna leżąca?
285) Jaka jest rynna gzymsowa?
286) Jaka jest rynna wisząca?
287) Co to jest gzyms?
288) Z jakiego cynku powinny być rynny wykonane?
289) Jakie mamy pokrycia metalowe?
290) Jakie są charakterystyczne cechy stylu romańskiego?
291) Jakie są charakterystyczne cechy stylu gotyckiego?
292) Jakie są charakterystyczne cechy stylu renesansu?
293) Jakie są charakterystyczne cechy stylu baroku?
294) Co to jest nawa?
295) Co to jest apsyda?
296) Czego nie powinniśmy w czasie pracy używać?
297) Dlaczego są konieczne linki i pasy ochronne?
298) Jakie mamy rusztowania?
299) W jaki sposób łączymy dwie drabiny?
300) Ile punktów oparcia powinna mieć drabina przystosowana?
301) W jaki sposób zapobiegamy nieszczęśliwym wypadkom?
302) W jaki sposób opatrujemy rany ciężkie?
303) W jaki sposób oparzenia?
304) W jaki krwotoki?
305) W jaki sposób przenosimy ciężko okaleczonych?
306) Co nakazują przepisy ochronne?
307) Dlaczego zakazujemy podwładnym bezmyślnych popisów odwagi?
308) Czem powinien odznaczać się kandydat na ucznia dekarskiego? *)

*) Pytania od 309 do 371 i od 384 do 395 dotyczą programu ogólnego, który będzie ogłoszony później.

Kalkulacja.

372) Co to jest przetarg?
373) Co to jest oferta?
374) W jaki sposób ustalamy koszty własne?
375) Jak obliczamy koszt robocizny?
376) Co to jest loco stacja nadawcza?
377) Co to jest zysk brutto?
378) Co to jest zysk netto?
379) Co liczymy do strat?
380) Co to jest geometrja?
381) Dlaczego znajomość geometrji jest konieczna w dekarstwie?
382) Co nazywamy szkicem powierzchni?
383) W jaki sposób wykonujemy?

PROJEKT PROGRAMU KOMISJI EGZAMINACYJNEJ CZELADNICZEJ DLA ZAWODU DEKARSKIEGO.

Rozdział I.

Dachy w ogólności.

1) Kto pierwszy zastosował dach dwuspadowy? (Grecy).
2) Kto pierwszy zastosował materjał palony do krycia dachów?
3) Czem kryli dachy słowianie? (trzciną, drzewem — gont gonty).
4) Co tworzy dach? Górne zewntęrzne odgraniczenie zabud. powierzchni chroni od wpływów atmosferycznych?

II. Kształt dachu

5) Jaki jest dach dwuspadowy?
6) Co to jest jednospadowy?
7) Co to jest dwuspadowy naczółkowy?
8) Z jakich płaszczyzn składa się dach dwuspadowy naczołkowy?
9) Jak wygląda dach zakopiański?
10) Kto pierwszy zastosował dach mansardowy?
11) Z jakich powierzchni składa się mansardowy?
12) Gdzie znajduje się punkt złamania krokwi przy dachu mansardowym?
13) Jak wygląda łamany dach polski?
14) Jak wygląda dach czterospadowy?
15) Z jakich powierzchni składa się dach czterospadowy? (2 trójkąty, 2 trapezy, 4 linje grzbietów, 1 linja kalanicy).
16) Jak wygląda dach namiotowy?

17) Czego dach namiotowy nie posiada? (kalenicy).

18) W którym punkcie zbiegają się krokwie przy dachu namiotowym?

19) Jak wygląda dach stożkowaty?

20) Czego dach stożkowy nie posiada? (kalenicy — grzbietów, boków).

21) Co to jest dach łukowy lub beczkowaty?

22) Jak wygląda dach dwuspadowy niesymetryczny?

23) Gdzie znajduje się szczególne zastosowanie? W zwartem buduw. miejscu.

24) Co to jest dach szedowy czy fabryczny?

25) Gdzie znajduje szczególne zastosowanie? (hale fabryczne).

26) Kiedy mamy dach krzyżowy? (dwa dachy dwuspadowe pod kątem prostym przecinają kalenicę).

27) Które dachy zaliczamy do dachów wieżowych? Baniasty i kopułowy.

28) Na czem spoczywają krokwie przy dachu wieżowym? (na trzonie).

29) Co to jest nachylenie dachu? (Stosunek szerokości do wysokości).

30) Dlaczego jest nachylenie dachu konieczne? (Odprowadzenia wody).

31) Od czego jest zależne nachylenie dachu? (Od przeznaczenia).

32) Co to jest okap?

33) Co to jest kalenica?

34) W którem miejscu znajduje się gardziel?

35) W którem miejscu znajduje się grzbiet?

III. Materjały do pokrywania.

36) Na jakie rodzaje dzielimy materjały do pokrywania dachów?

37) Co to są materjały naturalne?

38) Co to są materjały sztuczne?

39) Co zaliczamy do materjałów sztucznych?

40) Co zaliczamy do materjałów twardych ogniotrwałych?

41) Co zaliczamy do materjałów palonych?

42) Co zaliczamy do materjałów sztucznych niepalonych? (cementówka).

43) Co zaliczamy do materjałów bezsmołowcowych?

44) Co zaliczamy do materjałów bezsmołowcowych?

45) Jakie istnieją jeszcze materjały do pokrywania dachów?

46) Co decyduje o wyborze materjału? (Przeznaczenie budynku).

IV. Łupek.

47) Co to jest łupek?

48) Gdzie spotykamy łupek? (Ardeny, Francja, Walja, Anglja, Niemcy).

49) Skąd sprowadzamy łupek?

50) W jakich kolorach spotykamy łupek naturalny?

51) Jaką właściwość posiada łupek?

52) Po jakich cechach poznajemy dobry łupek?

53) Czego niepowinien zawierać dobry łupek?

54) Jaka zasada istnieje przy kryciu łupkiem? (Im większa płyta tem mniejsze nachylenie).

55) Jakie sposoby krycia łupkiem rozróżniamy?

56) Na jakiem podłożu kryje się łupkiem?

57) W jakich kształtach i wymiarach spotykamy łupek obrobiony?

58) Jakie dachy może wykonać według systemu angielskiego krycia?

59) Czem kryjemy gardziele przy dachu łupkowym?

60) Czem kryjemy grzbiety przy dachu łupkowym?

61) Jakich gwoździ używamy do łupku?

62) Czy tylko gwoździami przymocujemy płytki?

63) Jakie zakłady są przy angielskim podwójnym dachu?

64) Jaka jest różnica pomiędzy angielskim podwójnym i pojedyńczym systemem?

65) Jaki jest najniższy stopień nachylenia dopuszczalny do łupku?

66) Ile płyt wychodzi na 1 m^2?

67) Ile przyborów wychodzi na 1 m^2?

68) Co to jest francuski system krycia?

69) Jaki kształt ma łupek francuski?

70) Jakie zakłady istnieją przy tym francuskim sposobie?

71) Jakie szerokie winny być deski podłoża?

72) Ile szablonów używamy na 1 m^2 przy francuskiem kryciu?

73) Jakich narzędzi używamy do prac łupkowych?

74) Jakich narzędzi używamy do napraw dachów łupkowych?

75) Ile sposobów krycia łupkiem istnieje?

76) Jaki jest sposób niemiecki krycia łupkiem?

77) Czy łupek jest ogniotrwały?

78) Jakich płytek używamy do niemieckiego sposobu krycia?

79) Na którą stronę dajemy cięty obrobiony łupek?

80) Czy mamy też w Polsce złoża łupkowe?

V. Gont.

81) Co to jest gont?

82) Do jakich prac używamy gont?

83) Czem przymocujemy gonty?

84) Jaką wadę posiada pokrycie gontowe?

85) Dlaczego przepisy budowlane zakazują krycia dachów słomą?

86) W pobliżu jezior i rzek czem kryje się dachy? (trzciną).

VI. Karpiówka.

87) Co to jest karpiówka?

88) aJki jest normalny wymiar karpiówki?

89) Jaki kolor ma karpiówka?

90) Z czego się wyrabia karpiówkę?

91) Czego nie powinna zawierać dobra karpiówka?

92) Według sposobu fabrykacji jaką rozróżniamy dachówkę?

93) Dlaczego małe cegielnie produkują materjał mniej wartościowy? (Brak urządzeń technicznych).

94) Na co powinna być karpiówka odporna?

95) Do ilu procent powinna dachówka wchłaniać wody?

96) Jaką powierzchnię winna mieć dachówka?

97) Czy można też kryć dachówkę?

98) Które zakłady w Wielkopolsce produkują dobrą dachówkę?

99) Na co trzeba zwrócić uwagę przy kryciu dachówką?

100) Jakiemi systemami można kryć karpiówkę?

Dach splisowy.

101) Co to jest dach splisowy?

102) Jaka szerokość łacenia?

103) Ile sztuk wychodzi na 1 m^2?

104) Co to jest splisa?

105) Czy tylko splisa może służyć za podkładkę?

106) Ile wynosi w przybliżeniu waga 1 m^2?

107) Na jakie budynki powinien być stosowany dach splisowy?
108) Dlaczego dach splisowy jest nietrwały?
109) Co to jest fuga czyli styk?

Dach podwójny.

110) Co to jest dach podwójny?
111) Jaka jest odległość łatowania?
112) Czy jest to praktyczne pokrycie?
113) Jakie są wady?
114) Ile waży w przybliżeniu 1 m^2?
115) Jakie są zalety tego pokrycia?
116) Jakie jest najniższe dopuszczalne pochylenie karpiówki?
117) Czem uszczelniamy dachówkę?
118) Czy zaprawa z silną domieszką cementu jest wskazana?
119) Dlaczego?
120) Jaką domieszkę stosujemy do wapna białego?
121) W jakich częściach?
122) Ile litrów zaprawy używamy na 1 m^2?
123) Jaki jest wymiar łaty?
124) Co to jest krokiew?

Dach podwójny koronny.

125) Jakich narzędzi używamy do prac dachówkowych?
126) Jaki dach nazywamy koronnym?
127) Ile karpiówki na 1 m^2?
128) Ile zaprawy na 1 litr?
129) Ile dachówki wisi na 1 łacie?
130) Jakie są zalety tego pokrycia?
131) Jakie powinno być wiązanie drzewa?
132) Jakie są wady tego systemu?
133) Co używamy w powierzchni celem poprowadzenia powietrza? (Wietrznik).
134) Jakie rozróżniamy wietrzniki? (pow. i gąsiory).
135) Czego używamy w powierzchni celem odprowadzenia światła?
136) Czego używamy celem doprowadzenia powietrza?
137) Czem się uszczelnia podpórki ław kominiarskich i kotwic?
138) Jakie okna dachowe są najpraktyczniejsze?
139) Czem kryjemy kalenice i grzbiety?
140) Ile waży gąsior?
141) Jak długi?
142) Czem kryjemy gardziele?
143) Co zachodzi w gardzieli jeżeli dwie połacie mają różny kąt uchylenia?
144) Co to jest klin, wymiar i waga?
145) Czy gąsiory zaleca się przybijać?
146) Co to jest linja gardzieli?
147) W jaki sposób rozpoczynamy krycie gardzieli?
148) Dlaczego klin dołem jest węższy?
149) Jakich dachówek używamy do krycia powierzchni stożkowatych?
150) Jak powinien być przygotowany komin do krycia?
151) Co to jest opierzenie?
152) Co to jest wieżówka?
153) Waga, wymiar, zastosowanie?

Dachówki żłobkowane palone.

154) Jakie dachówki zaliczamy do żłobkowanych?
155) Co to są mnichy i mniszki?
156) Jak wyglądają mnichy i mniszki kombinowane?
157) Co to holenderka?
158) Co zachodzi przy pokryciach dachówką żłobkowaną? (Podział światła i cieni na powierzchni).

Mnichy i mniszki.

159) Dlaczego mnichy i mniszki zaliczamy do najstarszych pokryć?
160) Jakie wiązanie drzewa jest konieczne do mnichów i mniszek?
161) W jaki sposób kryje mniszkami?
162) Jakie łaty stosujemy?
163) Jaki wymiar i waga mniszki?
164) Jaki wymiar i waga mnicha?
165) Jaka jest waga 1 m^2 w przybliżeniu?
166) Ile sztuk mnichów wychodzi na 1 m^2?
167) Ile sztuk mniszek wychodzi na 1 m^2?

Holenderka.

168) Jaki kształt ma holenderka?
169) Jaki wymiar holenderka?
170) aJka waga jednej sztuki?
171) Ile sztuk ma 1 m^2?
172) Jakie szerokie łacenie?
173) Ile sztuk na 1 m^2?
174) Jak kryje się holenderkę?
175) Jakie są zalety tego pokrycia?
176) Jakie są wady?
177) Najniższe nachylenie?
178) Dlaczego woda szybko spływa po holenderce?
179) Jaka jest różnica pomiędzy dachówką tłoczoną a ciągniętą?

Felcówka.

180) Jak wygląda felcówka?
181) Jak kryjemy lecówkę?
182) Ile sztuk na 1 m^2?
183) Jakie łacenie?
184) Ile waży 1 sztuka?
185) Dlaczego felcówka jest najtańszym materjałem palonym?
186) Jaike są zalety tego pokrycia?
187) Jaka jest felcówka formatu wiedeńskiego?
188) W jaki sposób lasujemy wapno?
189) Jakie jest wapno spalone?
190) Co to jest wapno hydrauliczne?
191) W jaki sposób wyrabia się dachówki?

Cementówka.

193) Co to jest cementówka?
193) Z czego się wyrabia i z jaką domieszką?
194) Dlaczego krycie domów mieszkalnych jest niecelowe z cementówką?
195) Dlaczego cementówka się poci?
196) Na jakie budynki cementówka się nadaje?
197) Dlaczego cementówka traci swą barwę?
197) Jakie są wady cementówki?
199) W jaki sposób się kryje?
200) Co to jest dachówka azbestowa?
201) W jaki sposób jest wyrabiana?
202) Jakie zawiera składniki?
203) W jaki sposób się kryje?
204) Czy pokrycie to jest praktyczne?
205) Jakie są wady?
206) Jakie są zalety?
207) Co to jest warstwowiec (holcement).
208) W jaki sposób się wykonuje?

Materjał bezsmołowcowy.

209) Co to jest materjał bezsmołowcowy?
210) Czy mamy krajowe wyroby materjał bezsmołowcowy?

211) Jakie składniki zawiera materjał bezsmołowcowy?

212) Czego nie zawiera?

313) Jak się kryje materjałem bezsmołowcowym?

214) Jakie są zalety tego pokrycia?

215) Jakie wady?

216) Ile materjału i przyborów wychodzi na 1 m^2?

217) Jaka jest różnica pomiędzy materjałem bezsmołowcowym a smołowcowym?

Materjał smołowcowy.

218) Z czego składa się tektura smołowcowa?

219) W jaki sposób się wyrabia?

220) Jakie znaczenie ma żwir na tekturze?

221) Co to jest asfalt?

222) W jakich wymiarach i długościach fabrykuje się tekturę?

223) Jakie numery tektury mamy?

224) Jakie cechy charakterystyczne powinna posiadać dobra tektura?

225) Co to jest smoła surowa?

226) Co to jest smoła destylowana?

227) Co zawiera smoła surowa?

228) Co to jest lepnik?

229) W jaki sposób kryje się pojedyńcza tektura smołowcowa?

230) W jaki sposób wykonuje się dach podwójny?

231) Jaki materjał powinniśmy użyć do podwójnego dachu?

232) Jak kryjemy okapy i palenice?

233) Co to jest dach żwirkowy?

234) W jaki sposób się wykonuje?

235) Jakich kamyczków używamy do dachu żwirkowego?

236) Co to jest dach listwowy?

237) Jakich narzędzi używamy do prac smołowcowych?

238) Ile punktów oparcia musi mieć drabina przystawna?

239) Dlaczego należy obchodzić się starannie z narzędziami?

240) Co to są przepisy ochronne?

241) Dlaczego dekarz powinien unikać alkoholu?

242) W jaki sposób łączy się dwie drabiny?

243) Jak zagasić ogień przy zapaleniu się smoły?

244) Co to jest pomoc przy nieszczęśliwych wypadkach?

245) W jaki sposób opatrzyć rany?

246) Jak postępować przy silnem krwawieniu?

247) Jak postępować przy oparzeniu?

248) Jak przenosić ciężko okaleczonych?

249) Jak postępować przy porażonych prądem?

250) Jak postępować przy udarze słonecznym?

251) W jaki sposób stosuje się sztuczne oddychanie?

252) Na jaką chorobę dekarz cierpieć nie powinien?

253) Jakie figury geometryczne zachodzą w naszym zawodzie?

254) Co to jest geometrja?

255) Co to jest kalkulacja zawodowa?

256) Co to jest koszt własny materjału?

257) Co to jest zarobek brutto?

258) Co to jest materjałoznawstwo?

259) Co to jest protokół badania mach. stacji doświadczalnej?

Pytania od 260 do 298 odnoszą się do programu ogólnego i będą ogłoszone później.

Z Muzeum Rzemiosł i Sztuki Stosowanej

Komitet Muzeum zawiadamia, że zgodnie z § 33 statutu, zwyczajne Walne Zgromadzenie członków **Muzeum Rzemiosł i Sztuki Stosowanej w Warszawie** odbędzie się w dniu 16 marca 1935 r. w pierwszym terminie o godz. 7-ej wiecz., a w drugim terminie w tymże dniu o godz. 8-ej wiecz. z następującym porządkiem dziennym:

1) Zagajenie. 2) Wybór przewodniczącego, asesorów i sekretarza. 3) Odczytanie protokułu z poprzedniego Walnego Zgromadzenia. 4) Sprawozdanie Komitetu. 5) Sprawozdanie Komisji Rewizyjnej. 6) Wniosek Komitetu w sprawie przekształcenia Muzeum na Instytut Naukowo - Rzemieślniczy. 7) Uchwalenie statutu Instytutu Naukowo-Rzemieślniczego. 8) Wybór Komisji do zrealizowania uchwał Walnego Zgromadzenia. 9) Wolne wnioski.

Skrzynka pocztowa

P. **Zorychta Paweł,** mistrz kołodziejski, Jordanów.

Normy budowy wozów rolniczych wydrukujemy w jednym z najbliższych numerów.

P. **Ruta Józef,** Kostrzyn, pow. Środa.

Projekt programu egzaminacyjnego w blacharstwie będzie wydrukowany w następnym numerze.

P. **Marciniak St.,** mistrz kołodziejski, Kutno.

Sprawa narzędziarstwa w stolarstwie będzie przedmiotem oddzielnego podręcznika. Forma programów egzaminacyjnych została zdecydowana przez Komisję Oświatową. Projekt programu egzaminacyjnego w stolarstwie jest opracowany w formie pytań i odpowiedzi. Program egzaminacyjny w kołodziejstwie jest w opracowaniu.

Wydawca: Związek Izb Rzemieślniczych R. P. **Redaktor: WŁADYSŁAW GINDRICH**

Prenumerata: kwartalnie zł. 2.40, półrocznie zł. 4.80, rocznie 9.60.

Ceny ogłoszeń: 1/1 strony — zł. 300, 1/2 — zł. 160, 1/4 — zł. 85, 1/8 — zł. 45, 1/16 — zł. 22.50

Druk. „Współczesna", Sp. z o o., Szpitalna 10.